KSP75-FP-004706(2)

MANUALE DI ISTRUZIONE

GIUNTATRICE A FUSIONE

F S M – 17 S

Leggere attentamente questo manuale
prima di utilizzare l'apparecchiatura.

Rispettare tutte le istruzioni di sicurezza
e le avvertenze contenute in questo manuale.

Conservare con cura questo manuale.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

pdfMachine

A pdf writer that produces quality PDF files with ease!

Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.

Get yours now!

Avvertenze e precauzioni generali.....1

Introduzione 6

Descrizione dei Prodotti 8

1. Componenti della giuntatrice.....8
2. Altri componenti necessari per le operazioni di giunzione.....9
3. Descrizione e funzioni della giuntatrice 10

Operazioni di base 12

1. Inserimento dell'unità di alimentazione 12
2. Accensione.....16
3. Impostazione del dispositivo di centratura dei tubetti termorestringenti.....17
4. Pulizia della fibra ottica.....17
5. Inserimento del tubetto termorestringente 17
6. Spelatura e pulizia della fibra ottica 17
7. Taglio della fibra ottica 18
8. Posizionamento della fibra nella giuntatrice 19
9. Operazioni di giunzione.....20
10. Rimozione della fibra giuntata.....26
11. Tenere la fibra di sinistra con la mano sinistra.....26
12. Riscaldamento del tubetto termorestringente 26

Mantenimento della qualità di giunzione.....28

1. Pulizia e controlli prima della giunzione.....28
2. Controlli periodici e pulizia.....30

Menù di Giunzione.....34

1. Modi di giunzione.....34
2. Modi del fornelletto.....43
3. Calibrazione arco 46
4. Opzioni 48
5. Risultati 50

Menù di Gestione 54

1. Cambio della posizione del monitor 54
2. Risparmio di energia.....56
3. Menù di abilitazione / Menù all'accensione / Altre opzioni 57

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Menù di Manutenzione 59

1. Sostituzione degli Elettrodi 60
2. Stabilizzazione degli Elettrodi 61
3. Azzeramento del conta archi 62
4. Scarica della batteria 62
5. Impostazioni del calendario 63
6. Valori dei sensori 63
7. Funzione di Test Diagnostico 64
8. Controllo dello sporco 65
10. Movimento dei motori 66
11. Informazioni di manutenzione 66

Messaggi di Errore 67

Diagnosi e Ricerca Guasti 73

1. Alimentazione 73
2. Operazioni di giunzione 74
3. Operazioni di riscaldamento del tubetto 76
4. Supervisione 76
5. Altre funzioni 77

Garanzia e Assistenza 78

1. Garanzia 78
2. Indirizzi centri di assistenza 79

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

La FSM-17S è stata costruita per la giunzione di fibre ottiche al silicio dedicate alle telecomunicazioni. Non utilizzare questa giuntatrice per altre applicazioni.
Fujikura Ltd. Dedica ampia considerazione alla salvaguardia delle persone. Un errato uso dell'apparecchiatura può determinare scosse elettriche, fiamme e/o seri problemi di incolumità fisica.

Seguire le istruzioni di sicurezza

Leggere e capire tutte le istruzioni di sicurezza.

Interrompere l'utilizzo in caso di guasto

Contattare al più presto Tecon per la riparazione.

Manuale di istruzione

Leggere attentamente questo manuale prima di utilizzare lo strumento.
Conservare con cura questo manuale.

In questo manuale le avvertenze e precauzioni sono espresse tramite simboli .E' importante capire il significato di questi simboli.

PERICOLO

Un uso improprio dovuto all'inosservanza di questa indicazione può provocare la morte o seri danni.

ATTENZIONE

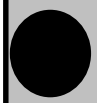
Un uso improprio dovuto all'inosservanza di questa indicazione può provocare la morte o seri danni.

Significa "Fare Attenzione"

Fare Attenzione superficie calda!

Significa "Vietato"

Vietato smontare



Significa "Obbligo"

Obbligo di scollegare il cavo

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

⚠ PERICOLI

Scollegare immediatamente uno dei cavi di alimentazione (CA o CC) dalla giuntatrice o dalla presa a parete se:

- **La giuntatrice o la batteria esterna emettono fumi o cattivo odore, o diventano rumorosi o caldi .**
- **Liquidi o materiali esterni penetrano all'interno della giuntatrice.**
- **La giuntatrice viene danneggiata o subisce un urto da caduta.**

Non provvedendo a disconnettere l'alimentazione si possono verificare guasti alle apparecchiature, folgorazioni e ne possono derivare danni alla persona, morte o incendi.

Utilizzare esclusivamente l'alimentatore/ carica batteria (ADC-11). L'utilizzo di altri carica batterie o cavi di collegamento può causare surriscaldamento, folgorazioni o danni all'apparecchiatura e ne possono derivare danni alla persona, morte o incendi .

Usate il cavo di alimentazione fornito. Non appoggiare oggetti pesanti sul cavo di alimentazione. Non tirare, riscaldare o modificare il cavo di alimentazione. L'uso di un cavo inadeguato o danneggiato può causare surriscaldamento, folgorazioni o danni all'apparecchiatura e ne possono derivare danni alla persona, morte o incendi.

Non cortocircuitare i terminali dell'alimentatore/carica batteria (ADC-11), e della batteria (BTR-06). Un eccesso di corrente elettrica causerà danni alla persona, morte o incendio.

Non utilizzare la giuntatrice se c'è presenza di umidità sulla sua superficie . Ne possono derivare folgorazioni o guasti all'apparecchio.

Non usare gas o aria compressi per pulire la giuntatrice. Essi possono contenere materiali infiammabili residui che possono incendiarsi durante la scarica elettrica.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

PERICOLI

Non toccare gli elettrodi quando la giuntatrice è alimentata e accesa. Gli elettrodi generano una tensione molto elevata ed alte temperature che possono causare un grave shock e ustioni. Quando gli elettrodi devono essere sostituiti spegnere la giuntatrice e staccare il cavo dell'alimentazione elettrica o rimuovere la batteria.

Nota ***Aprendo la protezione vento la scarica dell'arco è comunque impedita.***

Durante la preparazione e la giunzione della fibra ottica devono essere sempre utilizzati occhiali di sicurezza. I frammenti di fibra ottica possono essere estremamente pericolosi se entrano negli occhi o penetrano nella pelle.

Utilizzare sempre l'alimentatore appropriato.

- **La tensione di alimentazione adeguata dell'apparecchio ADC-11 è di 100-240 VAC, 50-60Hz. Prima dell'utilizzo verificare la tensione di alimentazione. Usando una tensione di alimentazione sbagliata si possono causare surriscaldamento, folgorazione o danni all'apparecchiatura e ne possono derivare danni alla persona, morte o incendi.**
- **Il generatore di corrente alternata può comunemente produrre in uscita un'anormale alta tensione o una frequenza irregolare. Misurare la tensione di uscita del generatore con uno strumento prima di connettere il cavo di alimentazione. Tali anomale alta tensione e frequenza possono causare surriscaldamento, folgorazione o danni all'apparecchiatura e ne possono derivare danni alla persona , morte o incendi. Accertarsi che il generatore venga regolarmente controllato e mantenuto in efficienza.**

Non tirare, riscaldare o modificare il cavo di alimentazione . L'uso di un cavo inadeguato o danneggiato può causare surriscaldamento, folgorazioni o danni all'apparecchiatura e ne possono derivare danni alla persona, morte o incendi.

La FSM-17S usa un cavo di alimentazione tripolare ed è completo di un meccanismo di sicurezza di messa a terra. La giuntatrice DEVE essere messa a terra. Utilizzare solamente il cavo tripolare di alimentazione fornito. MAI usare un cavo di alimentazione bipolare, prolunghe o prese volanti.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

⚠ PERICOLI

Collegare il cavo di alimentazione in modo corretto alla giuntatrice e alla presa a parete. Quando viene inserita la spina assicurarsi che non ci sia polvere o sporco sui terminali. Inserire premendo la spina femmina nella saldatrice e la spina maschio nella presa a parete fino a quando entrambe le spine sono completamente innestate. Un inserimento incompleto può causare surriscaldamento, folgorazioni o danni all'apparecchiatura e ne possono derivare danni alla persona, morte o incendi .

Non cortocircuitare i terminali dell'alimentatore/carica batteria (ADC-11), e della batteria opzionale (BTR-06). Un eccesso di corrente elettrica causerà danni alla persona, morte o incendio.

Non toccare la giuntatrice, l'alimentatore CA, il cavo di collegamento CA con le mani umide. Possono verificarsi folgorazioni.

Non utilizzare la giuntatrice in prossimità di apparecchiature calde o in luoghi con alta temperatura,o alta umidità o in presenza di condensa sulla giuntatrice stessa. Ne possono derivare guasti all'apparecchio o incendio.

Durante l'utilizzo della batteria opzionale (BTR-06), seguire le seguenti istruzioni.
Il mancato rispetto delle procedure può provocare danni alla persona o esplosioni.

- **Non caricare la batteria con metodi differenti da quelli indicati.**
- **Non gettare la batteria in un inceneritore o nel fuoco .**
- **Non caricare/scaricare la batteria vicino a fiamme libere o sotto la diretta luce del sole.**
- **Non scuotere o far vibrare eccessivamente la batteria.**
- **Se la batteria ha delle perdite di liquido, maneggiare con cura per evitare il contatto con la pelle o con gli occhi. Se avviene il contatto, sciacquare abbondantemente con acqua e consultare un medico. Disfarsi della batteria e contattare Tecon per la sostituzione .**
- **Non posizionare la batteria sopra l'alimentatore AC durante la carica.**
- **Se la ricarica non termina in tre ore od il led di ricarica non si accende, interrompere immediatamente la procedura e contattare Tecon.**

Quando si trasporta la valigia utilizzando la tracolla , verificarne la completa integrità per evitare qualsiasi danno. Il sollevamento della valigia con una tracolla usurata può provocare la rottura della tracolla stessa ed un conseguente danno alla giuntatrice od alla persona.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

ATTENZIONE
Non conservare la giuntatrice in una zona dove temperatura e umidità sono eccessivamente elevate.. Ne possono derivare danni all'apparecchiatura.
Non toccare il tubetto termo-restringente od il fornelletto durante il processo di riscaldamento od immediatamente dopo. Le loro superfici sono estremamente calde e possono provocare bruciature della pelle.
Non mettere la giuntatrice in una posizione instabile e non equilibrata. La giuntatrice può spostarsi , perdere l'equilibrio e cadere. Ne possono derivare danni alla persona ed all'apparecchiatura.
La giuntatrice ha una taratura ed un allineamento di alta precisione. Non far subire all'unità urti e collisioni. Ne possono derivare guasti all'apparecchiatura. Utilizzare la valigia in dotazione per trasportare e custodire la giuntatrice. La valigia protegge la giuntatrice da danni, umidità, scosse e urti durante la custodia e gli spostamenti.
Sostituire gli elettrodi correttamente. **• Utilizzare solo elettrodi adatti.** **• Posizionare correttamente i nuovi elettrodi.** **• Sostituire gli elettrodi sempre in coppia.** **Non rispettando le suddette istruzioni potrebbe verificarsi una scarica dell'arco anormale con conseguente danno all'apparecchiatura e cattiva esecuzione della giunzione .**
Usare esclusivamente alcool per la pulizia delle lenti dell'obiettivo, del V-groove, degli specchi e del monitor della giuntatrice. Diversamente ne possono derivare sfocatura, scolorimento, danni o deterioramento.
La giuntatrice non necessita di lubrificazione. Olio o grasso possono ridurre le prestazioni di giunzione e danneggiare la giuntatrice.
L'apparecchiatura deve essere riparata o regolata da personale tecnico qualificato. Una riparazione non correttamente eseguita può provocare incendio e folgorazioni. Per qualsiasi problema prendere contatto con il nostro Servizio Tecnico. (TECON tel. 039.2304482).

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

La FSM-17S è in grado di giuntare una grande quantità di tipologie di fibre ottiche. Con le sue piccole dimensioni ed il ridotto peso, rende più confortevoli tutte le operazioni di giunzione. E' semplice da utilizzare ed è veramente veloce ottenendo basse perdite di giunzione. Per conoscere al meglio le capacità della giuntatrice, è bene leggere le seguenti informazioni.

Modi di giunzione

La FSM-17 S non è provvista di soli modi di giunzione standard,ma anche di modi AUTO.
Il modo AUTO consiste di modi [AUTO], [SM AUTO], [NZ AUTO], [DS AUTO], [MM AUTO]. Quando sono utilizzati i modi AUTO la funzione di calibrazione arco automatica è abilitata.
I modi standard sono [SM] per SMF (ITU-T G652), [NZ] per NZDSF (ITU-T G655), [DS] per DSF (ITU-T G653), [MM] per MMF (ITU-T G651). Fare riferimento a Pag.34.

Funzione di calibrazione arco automatica

Questa funzione calibra la potenza dell'arco ad ogni giunzione. In questo modo la [Calibrazione Arco] prima di iniziare a giuntare non è necessaria. La calibrazione arco automatica funziona solo nei modi [AUTO]. Per questi nei modi di giunzione standard la [Calibrazione Arco] ,prima di giuntare, è fortemente raccomandata.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Funzioni di utilizzo

(1) Cambio della posizione del monitor
La FSM-17S ha la possibilità di operare con il monitor in posizione frontale o superiore. La figura a DX mostra l'impostazione con il monitor posizionato nella parte superiore. Per cambiare la posizione del monitor, fare riferimento a "Cambio della posizione del monitor" a pag. 54.

(2) Dispositivo di centratura tubetti
La FSM-17S è dotata di un dispositivo di centratura dei tubetti termo-restringenti insito nel fornelletto. Fare riferimento a "Rimozione della fibra " a pag. 26.

Note

Il Monitor LCD (Liquid Crystal Display)

La FSM-17S è dotata di un monitor LCD , costruito in un ambiente ad alta qualità . Nonostante questo, potrebbe essere visibile un puntino nero, o potrebbe rimanere sullo schermo qualche puntino rosso/blu/verde. La luminosità potrebbe non essere uniforme, in base all'angolo di osservazione. Questi sintomi non sono da considerare difetti , ma caratteristiche proprie dei monitor LCD.

Riciclaggio

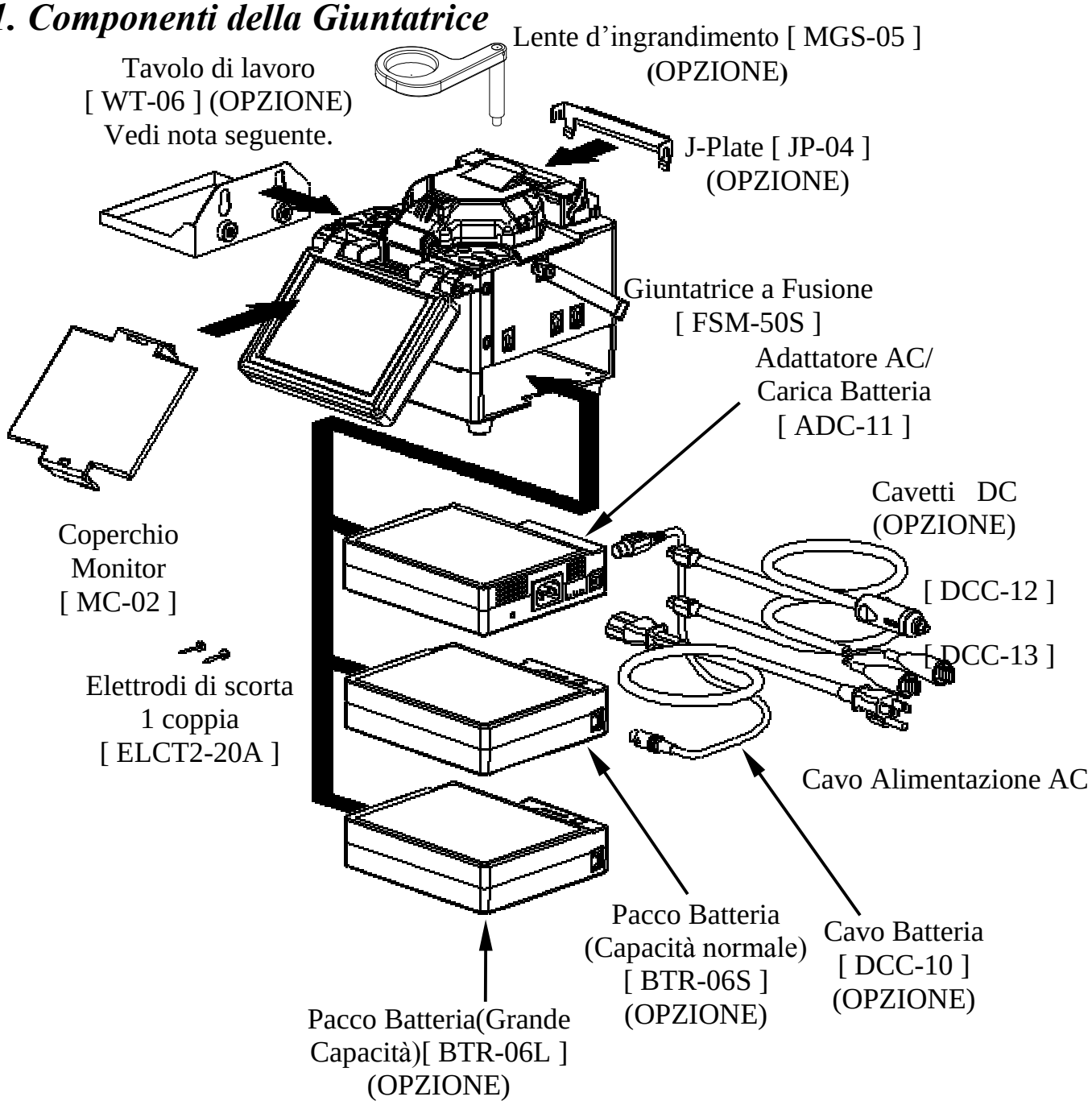
Per riciclare questo prodotto, smontarlo e separare le sue parti in base ai materiali che lo compongono ,quindi smaltirli secondo le disposizioni di legge locali.

Patentini relativi alla FSM-17S

US Patent No.
4978201, 5009513,5122638, 5228102,
EPC No.
326988, 320978, 504519
Canada Patent No.
1309773, 1316719, 2051363

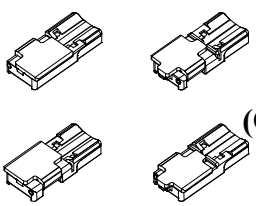
pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

1. Componenti della Giuntatrice



Altri accessori standard

- Valigia [CC-12]
- Manuale di istruzione



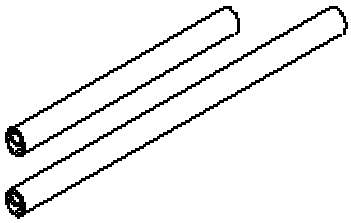
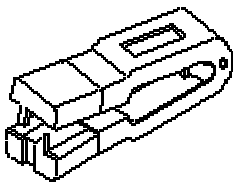
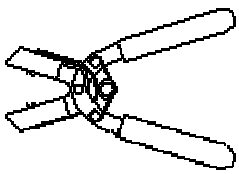
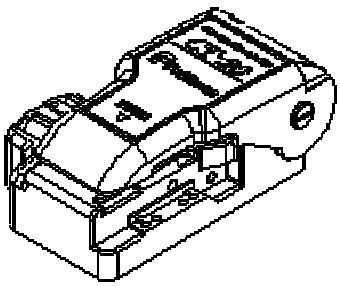
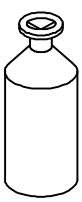
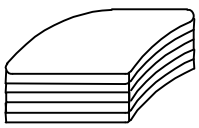
Fiber Holder
[FH-50- XXX]
(OPZIONE solo per versione FH)

Nota

Per attaccare il Tavolo di lavoro [WT-06], è necessario il supporto per il tavolo [WTS-06] .

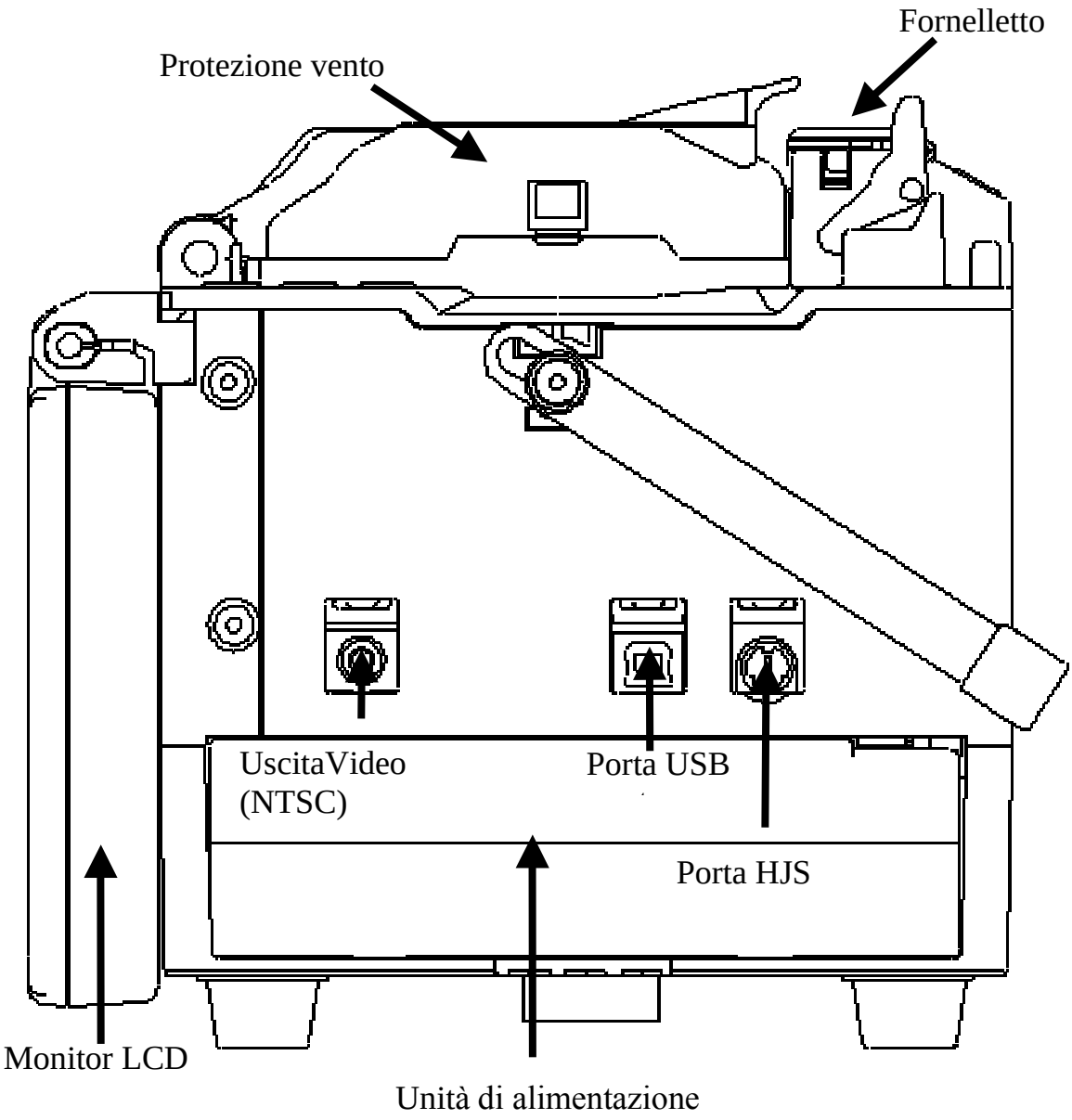
pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

2. Altri componenti necessari per le operazioni di giunzione

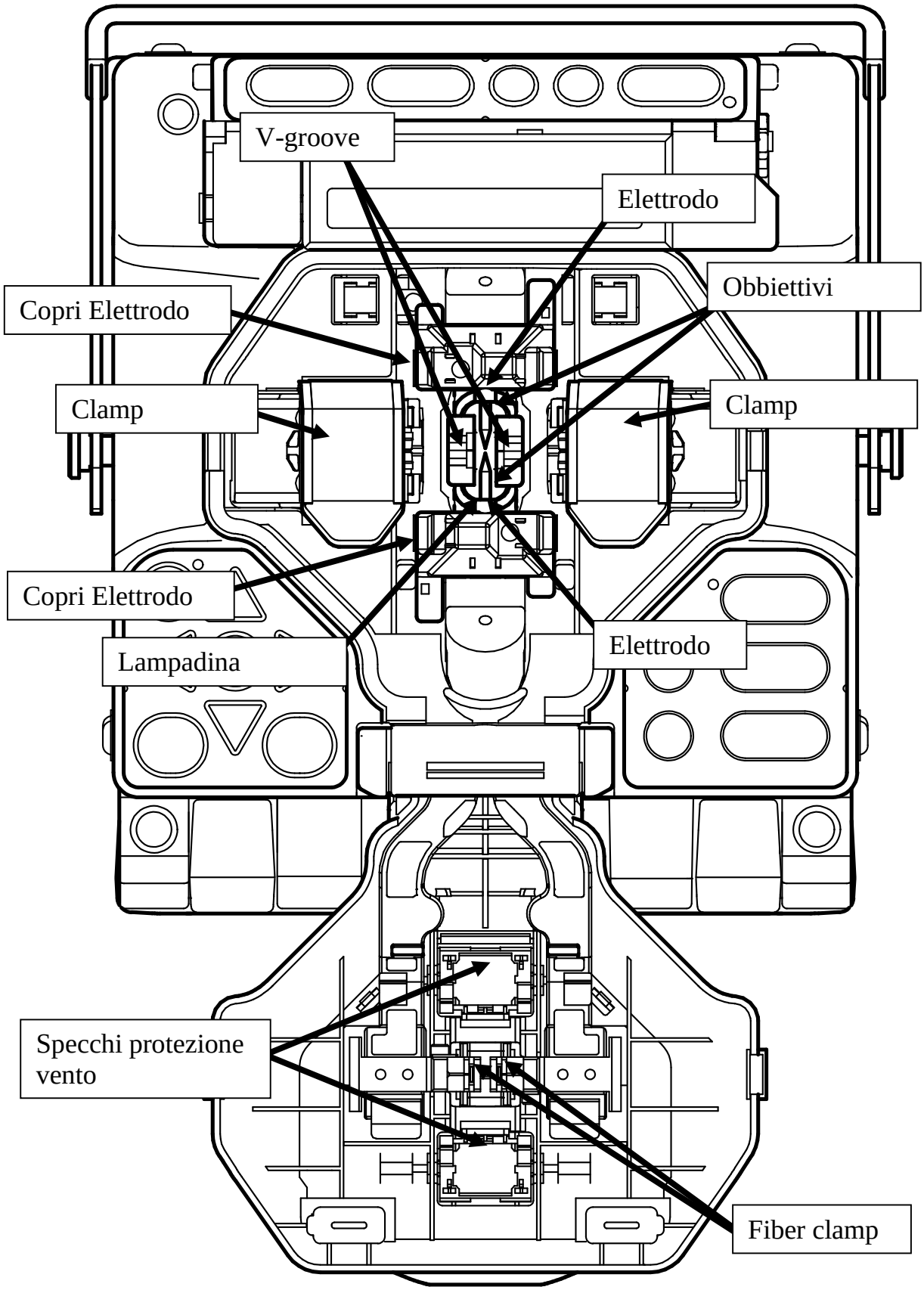
<table>
<tr><td>Diametro coating</td><td>0.25mm</td><td>0.9mm</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Tubetti Termo-restringenti</td><td colspan="2">Tubetti Standard
60mm [FP-03]
40mm [FP-03 (L = 40)]
  </td></tr>
<tr><td>Micro sleeve
20mm length [FPS01-250-20]
25mm length [FPS01-250-25]
34mm length [FPS01-250-34]
 </td><td>Micro sleeve
45mm [FPS01-900-45]
 </td></tr>
<tr><td>Strumenti per spelare la fibra</td><td>Stripper [PS-02]
  </td><td>Jacket stripper [JS-01]
  </td></tr>
<tr><td rowspan="2">Strumenti per tagliare la fibra</td><td colspan="2">Taglierina [CT-20]
  </td></tr>
<tr><td>Guida [AD-11]
Lungh. Taglio : 16mm fissa
Guida [AD-12]
Lungh. Taglio: da 8 a 20mm</td><td>Guida [AD-11]
Lungh. Taglio: 16mm fissa
Guida [AD-12]
Lungh. Taglio: da 16 a 20mm</td></tr>
<tr><td>Strumenti per la pulizia della fibra</td><td>Dosatore con
alcohol (purezza > 99%)
  </td><td>Garza o tessuto senza peli
  </td></tr>
</table>

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

3. Descrizione e funzioni della giuntatrice



pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!



pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

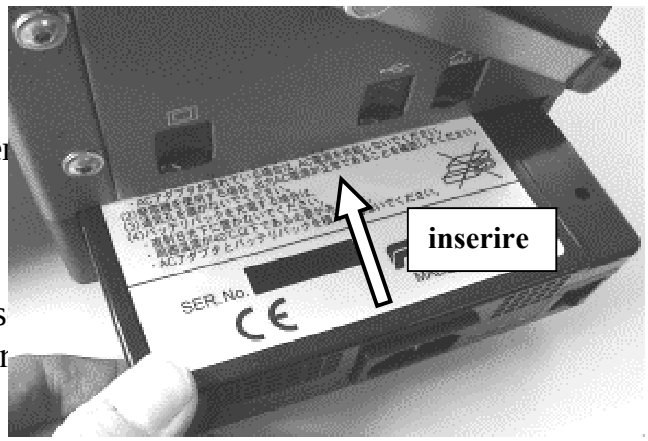
1. Inserimento dell'unità di alimentazione

Per utilizzare l'alimentazione AC o batterie esterne , utilizzare l'adattatore AC (ADC-11). Per utilizzare l'alimentazione DC, utilizzare la batteria(BTR-06S/L). L'alloggiamento per le unità di alimentazione,situato nel corpo macchina, può accogliere entrambe le unità di alimentazione (ADC-11 e BTR-06S/L)**.**

1-1. Inserimento dell'unità di alimentazione

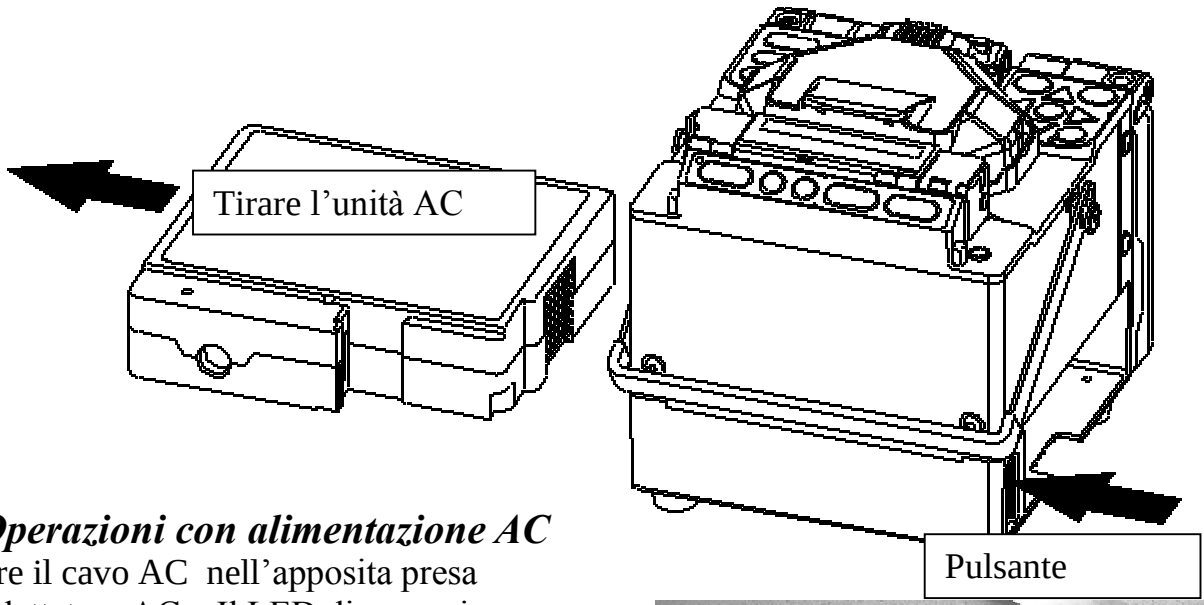
Inserimento dell'unita di alimentazione

Introdurre l'alimentatore AC nell'apposito alloggiamento fino a sentire lo scatto dell'avve inserimento**.**



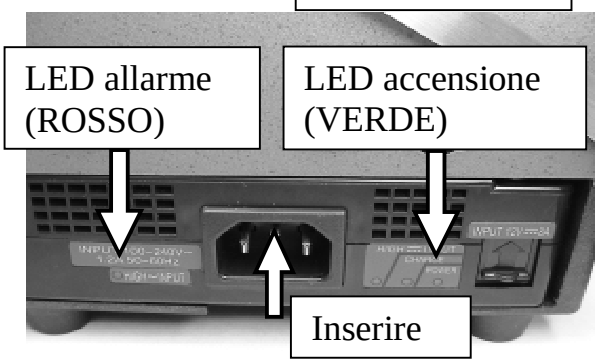
Rimozione dell'unità di alimentazione.

Spegnere la giuntatrice. Premere il tasto di rilas situato sul lato della macchina, e rimuovere l'u di alimentazione dal corpo della giuntatrice**.**



1-2. Operazioni con alimentazione AC

Inserire il cavo AC nell'apposita presa dell'adattatore AC . Il LED di accensione sull'adattatore AC si accende (colore verde) quando è fornita un'adeguata tensione di alimentazione. In caso di tensione di alimentazione inadeguata , la protezione dell'adattatore AC entra in funzione ed il LED allarme [ELEVATA ~ TENSIONE] si accende (rosso)**.**

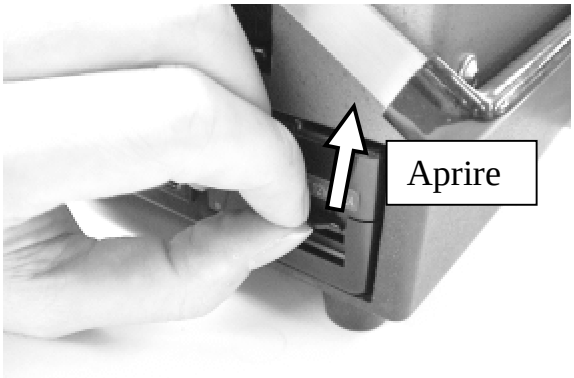


• Non coprire le prese d'aria sull'adattatore AC. Lasciare sempre un paio di centimetri per permettere un adeguato ricircolo d'aria.

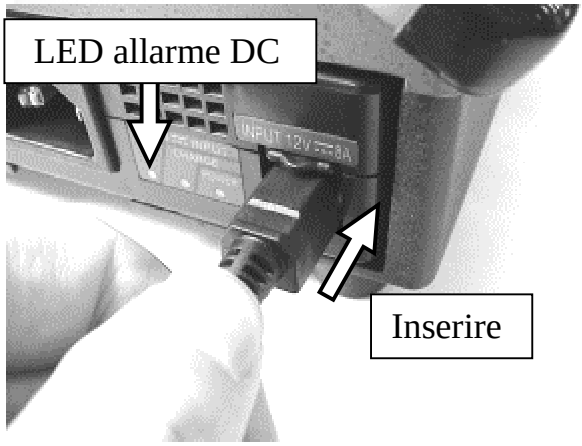
pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

1-3. Operazioni con batteria esterna

Aprire la protezione dell'ingresso per alimentazione esterna**.**



Inserire il cavo DC (DCC-12 o DCC-13) nell'apposito ingresso DC dell'adattatore AC. Il LED di accensione s'illumina (colore verde) quando è fornita una tensione adeguata. In caso di tensione di alimentazione inadeguata, o errata polarità (positivo / negativo), la protezione dell'adattatore AC entra in funzione ed il LED allarme [ELEVATA ~ TENSIONE] si accende (rosso).



pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

1-4. Operazioni con batteria

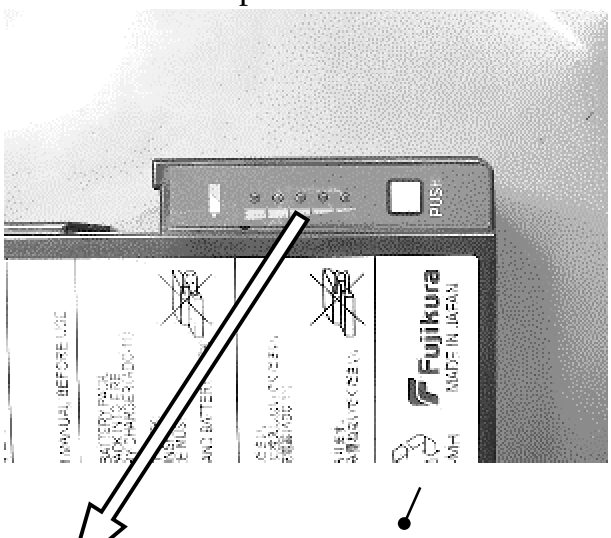
Prima di utilizzare la giuntatrice verificare che la capacità della batteria rimanente sia almeno al 20% del totale o superiore . Per prevenire il degrado della batteria dovuto agli effetti memoria, effettuare lo scarico completo almeno una volta al mese. Vedere [Scarica della batteria] (Pag. 62) per ulteriori dettagli.

Due modi per verificare la capacità della batteria

- Se la batteria è gia inserita ,accendere la giuntatrice. L'identificazione dell'alimentazione tramite batteria avverrà automaticamente e la capacità rimanente è visualizzata nella schermata di "PRONTO" .
- Oppure premere il tasto di controllo batteria (1) sulla batteria stessa. La capacità residua è indicata dagli indicatori LED (2).

Schermata "PRONTO"

Indicatore di capacità residua

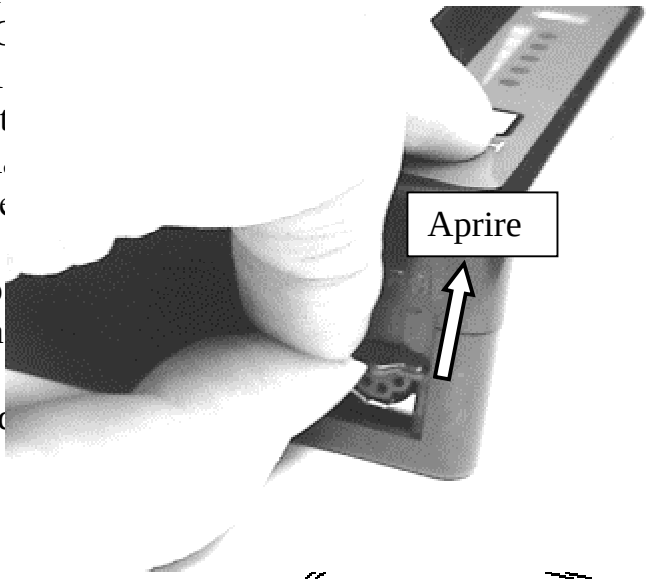


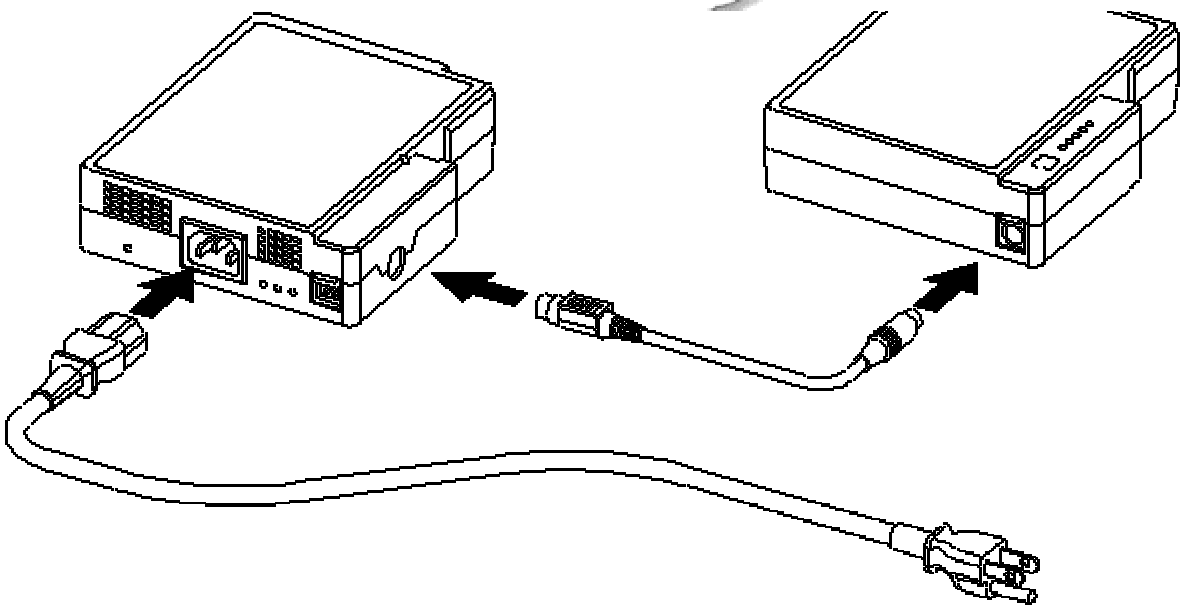
Indicatore di capacità residua	Indicatore di capacità residua	Batteria residua
(Colore Blu)	5 LED	80□100%
(Colore Verde)	4 LED	60□80%
(Colore Verde)	3 LED	40□60%
(Colore Giallo)	2 LED	20□40%
(Colore Rosso)	1 LED	Meno del 20%
	1 LED lampeggia	Meno del 10%
	Nessun LED	5% o meno

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Come caricare la batteria

Aprire la protezione dell'ingresso per il carica batteria sull' adattatore AC (ADC 11). Connettere il cavo batteria (DCC-1 tra il carica batteria (ADC-11) e la batt stessa (BTR-06S/L). Non posizionare l batteria sopra l'alimentatore AC durant carica. Il LED RICARICA si accende (colore arancio) ed ha inizio il processo ricarica. La ricarica si completa in circa ore. Al termine dell'operazione disconnettere il cavo di alimentazioni e cavo batteria.

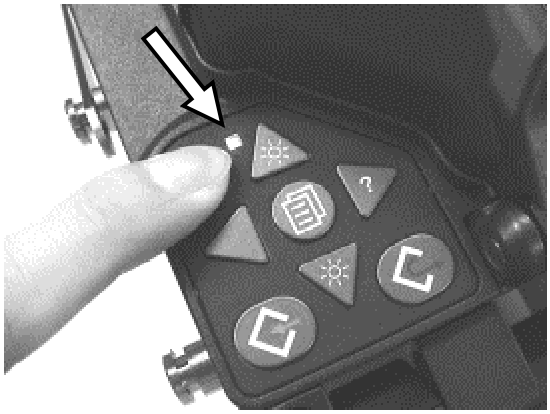




- **La batteria può essere caricata mentre l'adattatore AC (ADC-11) è inserito nella macchina ,ma la giuntatrice non deve essere accesa.**
- **LED di CARICA si spegne quando la batteria è carica. Se il LED di CARICA lampeggia, sostituire la batteria con una nuova.**
- **Se la ricarica della batteria non si conclude entro tre ore o il LED di CARICA non si accende è necessario sostituire la batteria od l'adattatore AC od entrambi. Contattare Tecon per ulteriori informazioni.**

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

2. Accensione



Premere ⏻ e tenere premuto fino a che il LED sulla tastiera si accende (colore verde). Dopo il reset generale dei motori è visualizzata la schermata di "PRONTO". E' immediatamente identificato il tipo di alimentazione utilizzato. Per la batteria è visualizzata la capacità residua**.**

Inclinazione del Monitor

Aggiustare l'inclinazione del monitor per una migliore visibilità**.**

Luminosità del Monitor

In base a dove è utilizzata la giuntatrice la visibilità del monitor varia . Per cambiare la luminosità del monitor, premere ✱ o ✱ per variare il valore, quindi premere ⏎ per confermare.

PRONTO

Modo di Giunzione

Selezionare il modo di giunzione appropriato per le fibre in uso. Il modo di giunzione attualmente selezionato è mostrato nella schermata di "PRONTO"**.**

> **• Il modo AUTO è consigliato per le fibre SM, DS, NZDS e MM. La calibrazione arco è effettuata automaticamente ad ogni giunzione.**

Menù di controllo della luminosità

Conferma

Modo del Fornelletto

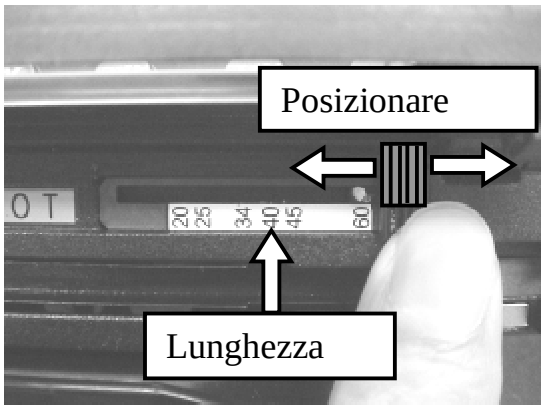
Selezionare il modo del fornelletto appropriato per il tubetto in uso. Il modo fornelletto attualmente selezionato è mostrato nella schermata di "PRONTO".

> **• Per cambiare il modo di giunzione, premere ⏎ in PRONTO. Per cambiare il modo fornelletto, premere ⏎ di nuovo. Apparirà sul monitor il menù [Modi di Giunzione]ed il menù [Modi del Fornelletto] rispettivamente.**

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

3. Impostazione del dispositivo di centratura dei tubetti termo-restringenti

Aprire il coperchio del fornelletto, posizionare l'indicatore sulla tacca della lunghezza utilizzata**.**

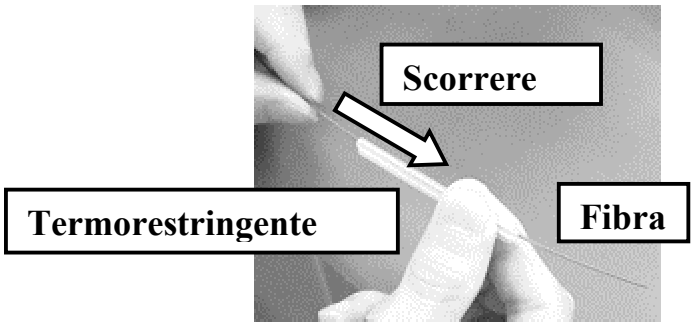


4. Pulizia della fibra ottica

Pulire la fibra ottica con un fazzolettino imbevuto di alcohol, fino a 100mm dall'estremità della fibra. Le impurità presenti sul rivestimento della fibra possono entrare all'interno del tubetto termo-restringente e causare in futuro delle rotture o degli aumenti di attenuazione**.**

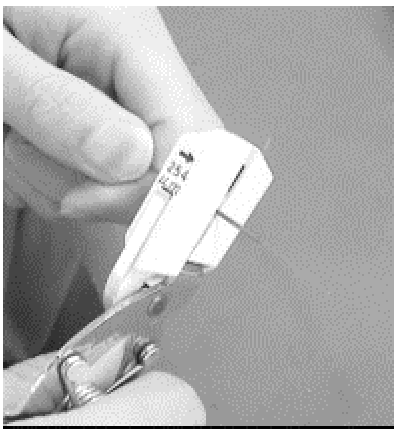
5. Inserimento del tubetto termo-restringente

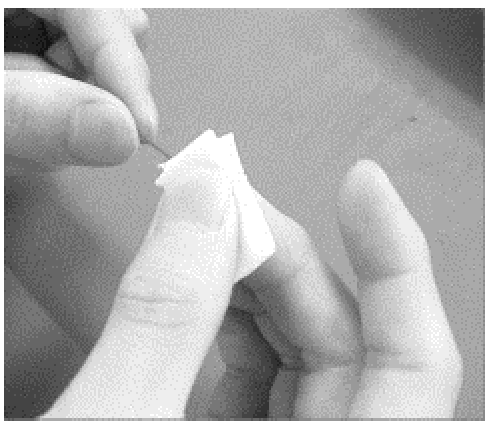
Far scorrere il tubetto termo-restringente sopra la fibra **.**



6. Spellatura e pulizia della fibra ottica

Spellare dai 30 ai 40 mm di fibra con lo spellafibre. Pulire energicamente la fibra ottica con un fazzolettino imbevuto di alcohol. Utilizzare ogni volta un fazzolettino pulito **.**


Spellatura

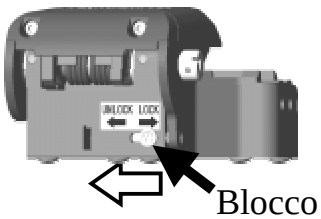

Pulizia

• Utilizzare alcohol con una purezza superiore al 99% .

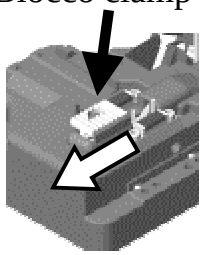
pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

7. Taglio della fibra ottica

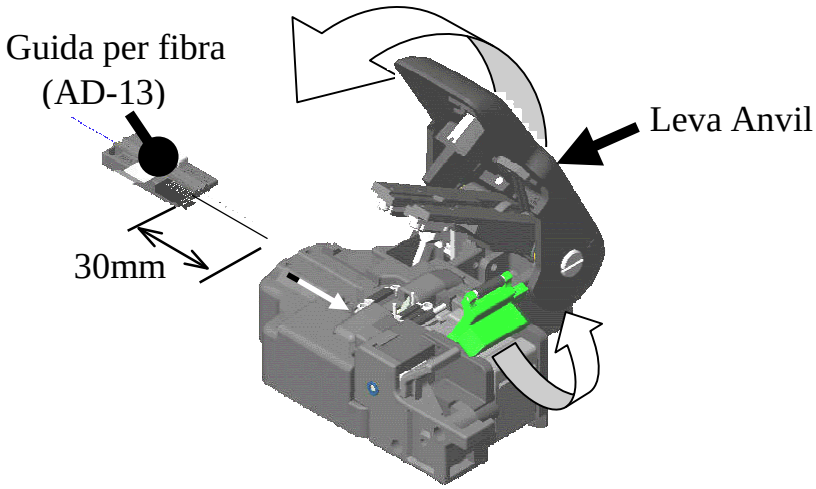
(1) Per sbloccare la taglierina , premere delicatamente verso il basso il coperchio e spostare la leva di blocco nella posizione di rilascio, in questo modo il coperchio sarà in grado di sollevarsi. Quindi spostare il blocco del clamp**.**



Blocco clamp



(2) Posizionare la fibra spellata nella taglierina. Verificare la lunghezza di taglio.
(3) Premere lentamente verso il basso la leva dell'anvil fino a che la lama incide la fibra .
(4) Premere velocemente verso il basso la leva dell'anvil nel momento della rottura della fibra.
(5) Rilasciare lentamente la leva dell'anvil . La molla riporterà l'anvil nella sua posizione di apertura iniziale**.**



• Per ulteriori informazioni contattare Tecon SRL al numero 039/2304482 o via mail: teconsrl@tecontlc.it

(6) Rimuovere ed eliminare i frammenti di fibra ottica residui.

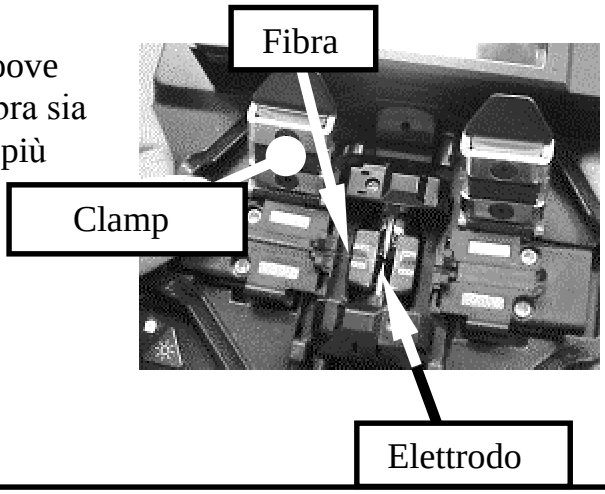
(7) Posizionare la protezione per i clamps delle fibre .

(8) Premere la leva dell'anvil verso il basso fino a che il dispositivo della taglierina possa essere impostato nella posizione di blocco **.**

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

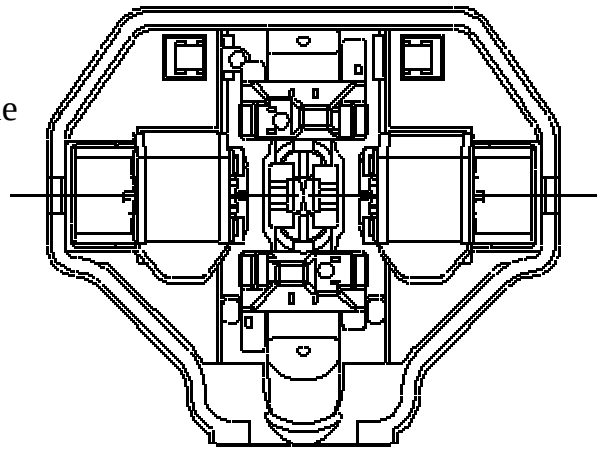
8. Posizionamento della fibra nella giuntatrice

(1) Aprire la protezione vento ed i clamps della giuntatrice.
(2) Posizionare la fibra tagliata nei v-groove ,in modo tale che l'estremità della fibra sia tra la punta dell'elettrodo ed il bordo più interno del v-groove**.**



- **Se la fibra presenta una particolare curvatura , posizionarla in modo che sia rivolta verso l'alto.**
- **Fare attenzione a non danneggiare l'estremità della fibra con degli involontari contatti con parti della giuntatrice.**

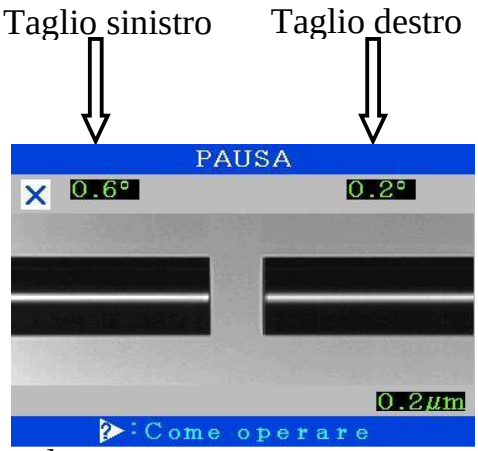
(3) Tenere la fibra ferma con le dita ,mentre si chiudono i clamps in modo tale che la fibra stessa non subisca movimenti. Assicurarsi che la fibra sia posizionata sul fondo dei v-grooves. Se la fibra non è nella posizione ideale ,re-inserirla nuovamente.
(4) Inserire la seconda fibra da giuntare secondo le indicazioni del punto (3).
(5) Chiudere la protezione vento.



pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

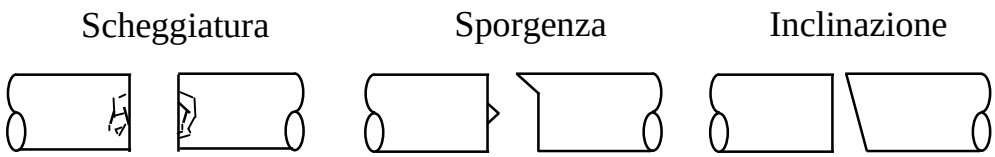
9. Operazioni di giunzione

Per assicurare una buona giunzione , la fibra è osservata con un sistema di processo di immagine di cui è equipaggiata la FSM-17S. Tuttavia , ci sono alcuni casi in cui tale sistema non è in grado di determinare una giunzione errata. Il controllo visivo sul monitor effettuato dall'operatore è spesso necessario per l'ottenimento di risultati ottimali. La successiva procedura descrive la corretta sequenza dell'operazione **.**



(1) Le fibre si avvicinano l'una all'altra mosse dai rispettivi motori .Esse sono fermate in un preciso punto dove viene effettuata la scarica di pulizia. Quindi vengono controllati gli angoli di taglio e la qualità delle superfici delle due fibre. Se l'angolo di taglio rilevato è maggiore della soglia limite impostata o sono presenti delle scheggiature, il buzzer suonerà ed un messaggio avviserà l'operatore. La procedura viene quindi interrotta.

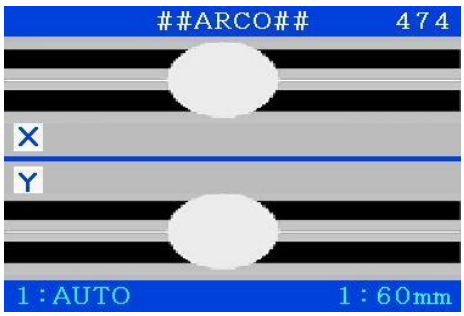
Se non appare nessun messaggio verificare visivamente le fibre confrontandole con i tre esempi riportati qui di seguito. Se si ritiene necessario, rimuovere le fibre e prepararle nuovamente . I seguenti difetti visivi possono provocare delle giunzioni difettose**.**



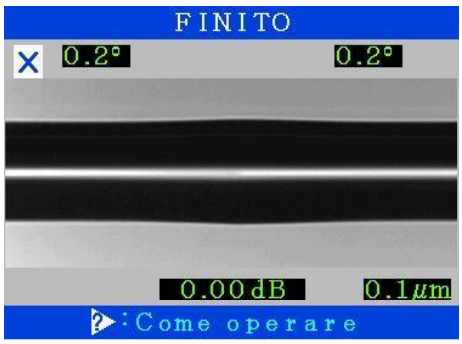
- **La pausa dopo il controllo degli angoli di taglio e dell' offset possono essere impostate . Vedere [**Opzioni**] (Pag. 48).**
- **La soglia dell'angolo di taglio e dell' offset possono essere impostate. Vedere [**Opzioni**] (Pag. 48).**
- **Gli errori relativi all'offset ed agli angoli di taglio possono essere ignorati premendo** *SET* **. Per disabilitare il controllo sugli angoli di taglio, vedere[**Opzioni**] (Pag. 48).**
- **Angoli di taglio, offset del cladding possono essere nascosti. Vedere [**Opzioni**] (Pag. 48).**

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

(2) Dopo il controllo delle fibre, avviene l'arco che giunta fisicamente le fibre.



(3) La stima della perdita viene visualizzata al termine della giunzione. La perdita di giunzione dipende direttamente da alcuni fattori riportati nelle prossima pagina,essi sono determinanti per il calcolo della stima della perdita. Tale calcolo è basato su alcuni parametri dimensionali quali MFD (Mode Field Diameter).



Se vengono rilevati degli angoli di taglio o delle stime di perdita eccessivi , verrà visualizzato un messaggio di errore. Se la giunzione effettuata viene considerata anormale, del tipo "Spessa", "Sottile" or "Bolla", verrà visualizzato un messaggio di errore.

Se invece non appare nessun tipo di messaggio , ma a vostro giudizio e dopo un controllo visivo sul monitor la giunzione presenta un aspetto poco convincente , raccomandiamo vivamente di ripetere l'intera procedura dall'inizio.

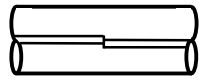
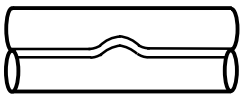
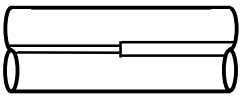
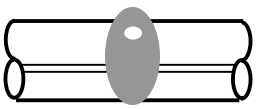
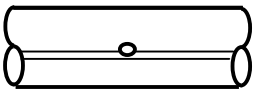
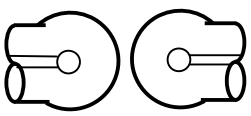
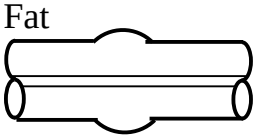
- **Talvolta il punto di giunzione appare più spesso rispetto al resto della fibra. Questa situazione è da considerarsi normale e non procura effetti indesiderati.**
- **Per modificare la soglia della stima di giunzione o degli angoli di taglio , vedere [**Modi di Giunzione**] (Pag. 34).**
- **Errori del tipo: "Perdita di giunzione", "Angolo", "Spessa", "Sottile" e "Bolla" possono essere ignorati impostando la funzione in "disabilita". Vedere [Opzioni] (Pag. 48).**

La perdita di giunzione ,a volte può essere migliorata effettuando un arco addizionale. Premere *ARC* per effettuare un ri-arco. La stima ed il controllo della giunzione vengono effettuati nuovamente.

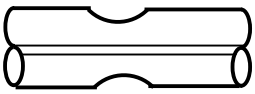
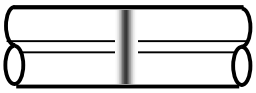
- **Talvolta l'effettuazione di un ri-arco può peggiorare la qualità della giunzione. L'arco aggiuntivo può quindi essere disabilitato "disabilita", o limitato ad un numero definito. Vedere [**Opzioni**] (Pag. 48).**

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Aumento della perdita di giunzione : Cause e rimedi

Sintomo	Causa	Rimedio
Offset asse core 	Sporco nel v-groove o sui fiber chip	Pulire i v-groove e i fiber clamp chip.
Angolo Core	Sporco nel v-groove o sui fiber chip	Pulire i v-groove e i fiber clamp chip.
	Bassa qualità della fibra	Controllare la taglierina .
Gradino Core	Sporco nel v-groove o sui fiber chip	Pulire i v-groove e i fiber clamp chip.
Curva Core 	Bassa qualità della fibra.	Controllare la taglierina.
	Potenza prefusione bassa, o tempo di prefusione corto.	Aumentare [Potenza Prefusione] e/o [Tempo di Prefusione].
MFD Differente 	Potenza Arco troppo bassa	Aumentare [Potenza Arco] e/o [Tempo Arco].
Combustione 	Bassa qualità della fibra.	Controllare la taglierina.
	Sporco presente dopo pulizia fibra o arco di pulizia.	Pulire meglio la fibra o Aumentare [Tempo Arco Pulizia]
Bolla 	Bassa qualità della fibra.	Controllare la taglierina
	Potenza prefusione bassa, o tempo di prefusione corto.	Aumentare [Potenza Arco] e/o [Tempo Arco].
Separazione 	Spinta insufficiente	Effettuare [Calibrazione Motori]
	Potenza prefusione alta, o tempo di prefusione lungo.	Diminuire [Potenza Prefusione] e/o [Tempo Prefusione].
Fat 	Spinta elevata	Diminuire [Spinta] ed effettuare [Calibrazione Motori].

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Sintomo	Causa	Rimedio
Sottile 	Potenza arco non adeguata	Effettuare [Calibrazione Arco].
	Alcuni parametri non adeguati	Aggiustare [Potenza Prefusione], [Tempo Prefusione] o [Spinta].
Linea 	Alcuni parametri non adeguati	Aggiustare [Potenza Prefusione], [Tempo Prefusione] o [Spinta].

- **A volte una linea verticale appare nel punto di giunzione tra fibre MM , o fibre differenti (diametri differenti). Questo non incide sulla qualità della giunzione, sia come perdita che come resistenza meccanica.**

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Memorizzazione dei risultati di giunzione

I risultati ed i dati delle giunzioni possono essere salvati in memoria. Seguire la seguente procedura.

• Dopo la posizione di memoria 2000, il successivo dato memorizzato verrà sovra scritto sulla posizione 1.

Memorizzazione automatica (Nessun commento aggiuntivo)

Al termine della giunzione i risultati sono automaticamente salvati in memoria alla pressione del tasto *SET* o *RESET* quando [Fine] appare sul monitor, o quando ,sempre al termine della procedura di giunzione [Fine],viene aperta la protezione vento. Se viene inserito un commento aggiuntivo ,questo sarà automaticamente riportato anche sulle memorizzazioni successive. Per ulteriori inserimenti o rimozioni di commenti fare riferimento al successivo paragrafo**.**

Memorizzazione dei risultati con inserimento di commenti

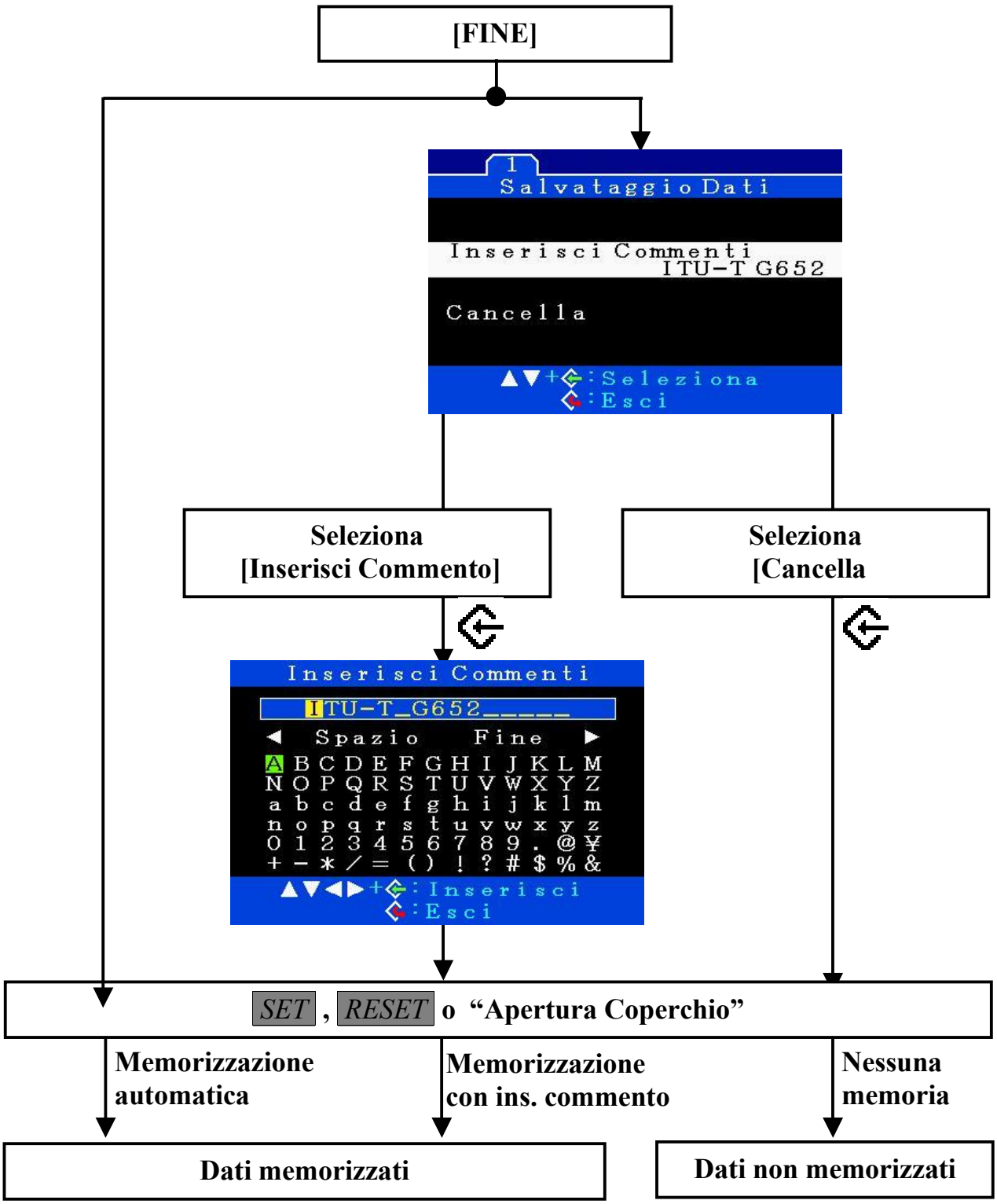
Premere nella schermata [Fine] dopo il completamento della giunzione per visualizzare [Menu Memoria]. Muovere il cursore su [Inserisci Commento] e premere per visualizzare la schermata [Inserisci Commento], quindi inserire il commento. Premere *SET* , *RESET* o aprire la protezione vento nella schermata [Fine] per salvare il commento inserito.

Per non memorizzare i risultati di giunzione

Premere nella schermata [Fine] dopo il completamento della giunzione per visualizzare [Menu Memoria]. Muovere il cursore su [Cancella Memorizzazione] e premere per entrare. Nessun risultato verrà memorizzato fino a che *SET* or *RESET* verranno premuti, o la protezione vento sarà aperta nella schermata [Fine] dopo il completamento della giunzione .

• La funzione [Cancella Memorizzazione] può essere disabilitata"inattiva". Vedere [Menù di Gestione**] (Pag. 54).**

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!



pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

10. Rimozione della fibra giuntata

(1) Aprire il coperchio del fornelletto.
(2) Aprire la protezione vento.
(3) Tenere la fibra SX con la mano SX all'altezza della protezione vento ed aprire il clamp sinistro.

• Continuare a tenere la fibra sino a che non è definitivamente trasferita nel fornelletto.

(4) Aprire il clamp destro.
(5) Tenere la fibra DX con la mano DX,quindi rimuovere le fibre giuntate dalla giuntatrice.

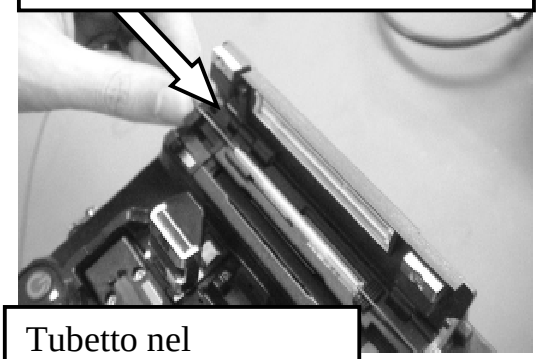
Tenere la fibra con la mano sinistra all'altezza della protezione **vento.**

11. Tenere la fibra di sinistra con la mano sinistra

Posizionare il tubetto nel dispositivo di centratura del fornelletto. Accertarsi che lunghezza del tubetto e segnalatore di lunghezza corrispondano. Far scorrere lentamente la fibra giuntata da SX a DX fino a che la mano SX incontra l'inizio del fornelletto. Il tubetto così risulta essere centrato nel fornelletto.

• Il punto di giunzione può essere centrato rispetto al tubetto, utilizzando il dispositivo di centratura del fornelletto.

Far scorrere lentamente la fibra da SX a DX fino a che la mano SX incontra l'inizio del

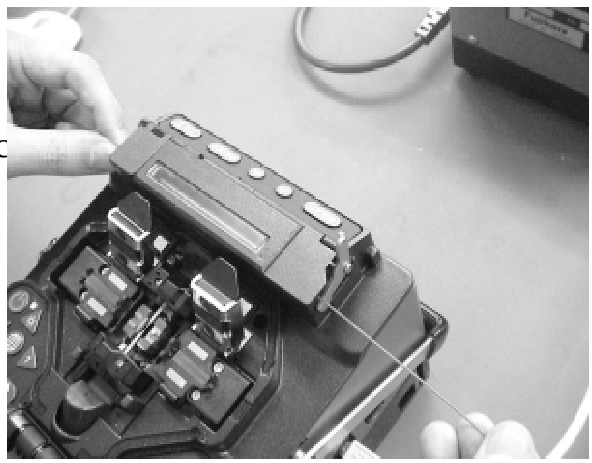


Tubetto nel dispositivo di

12. Riscaldamento del tubetto

(1) Trasferire la fibra con il tubetto termo-restringente nel fornelletto.
(2) Nel posizionare la fibra con il tubetto nel fornelletto, applicare una leggera tensione in modo tale da provocare la chiusura automatic del coperchio.

•Assicurarsi che il punto di giunzione sia centrato rispetto al tubetto.
•Assicurarsi che l'elemento di rinforzo del tubetto sia orientato verso il basso.
•Assicurarsi che la fibra non sia attorcigliata.



pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

(3) Premere *HEAT* per iniziare il processo di riscaldamento. Al termine della procedura di riscaldamento la giuntatrice emette un suono ed il LED del fornelletto(colore arancione) si spegne automaticamente.

• Se viene premuto *HEAT* durante il riscaldamento,il LED lampeggia.
Se *HEAT* è premuto ancora, il processo di riscaldamento termina.

(4) Aprire il coperchio del fornelletto e rimuovere la fibra protetta . Nell'effettuare questo tipo di operazione applicare una leggera tensione alla fibra.

• Il tubetto termo-ristretto potrebbe aderire al fondo del fornelletto.
Utilizzare un bastoncino cotonato per rimuovere il tubetto dal fornelletto.

(5) E' sempre bene verificare visivamente l'assenza di bolle d'aria o impurità all'interno del tubetto termo-ristretto .

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

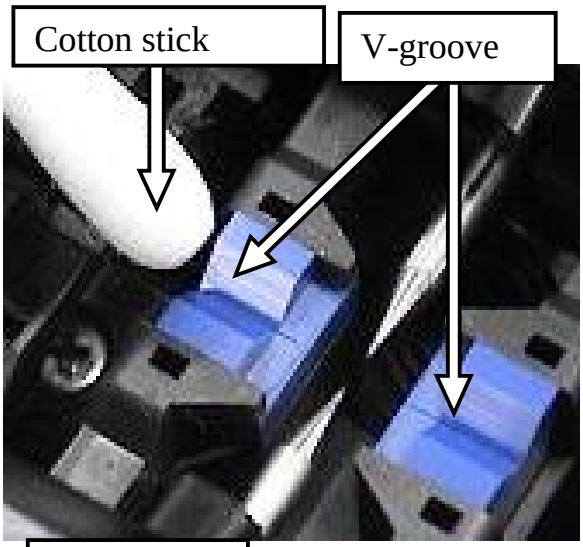
1. Pulizia e controlli prima della giunzione

Qui di seguito vengono descritte alcune importanti procedure da effettuare.

1-1. Pulizia dei V-groove

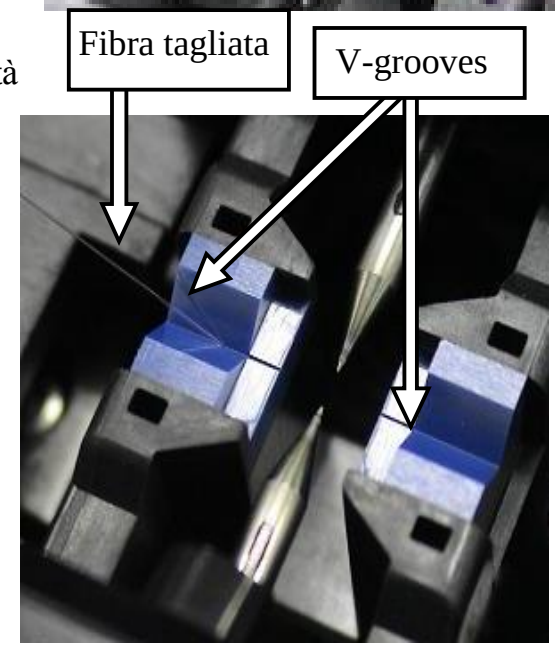
Se i V-grooves sono sporchi la giuntatrice non è in grado di svolgere al meglio le sue funzioni ,ne conseguono perdite elevate. I V-grooves devono essere ispezionati frequentemente e periodicamente puliti . Per la pulizia dei V-grooves :

(1) Aprire la protezione vento.
(2) Con un cotton stick imbevuto di alcohol pulire accuratamente il fondo del V-groove. Rimuovere l'eventuale alcohol residuo con un cotton stick asciutto**.**



•Fare molta attenzione a non urtare la punta degli elettrodi.
•Non applicare una pressione eccessiva sui V-groove per evitare danni al sistema di allineamento della giuntatrice.

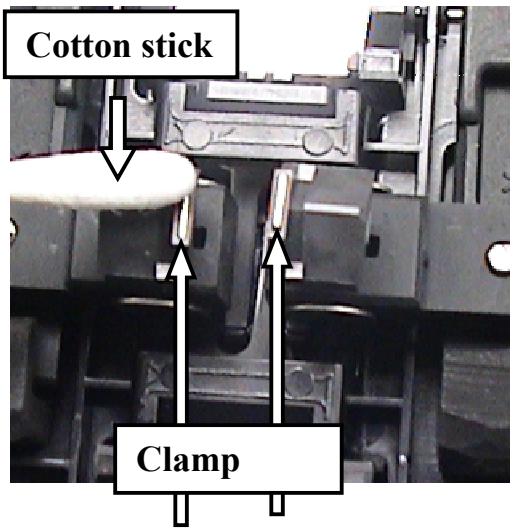
(3) Se non si riescono a ad eliminare le impurità dal V-groove con il cotton stick, utilizzare la punta di una fibra tagliata ,inclinata a 45 gradi per staccarle, quindi ripeter la procedura del punto (2).



pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

1-2. Pulizia Chips dei Fiber Clamp

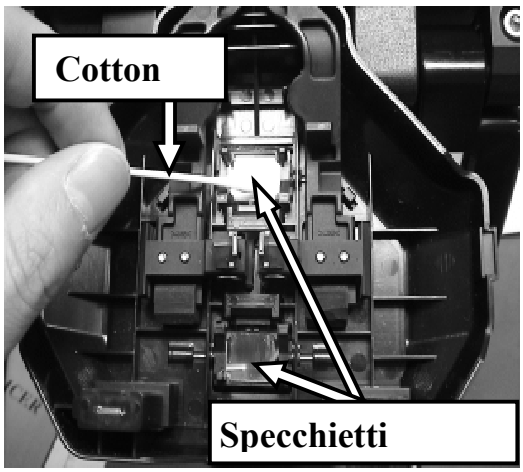
Se I Chips dei fiber clamp sono sporchi, la giuntatrice non è in grado di bloccare al meglio la fibra, ne conseguono perdite elevate. I Chips dei Fiber Clamp devono essere ispezionati frequentemente e periodicamente puliti. Per la pulizia dei Chips dei Fiber clamp:



(1) Aprire la protezione vento.
(2) Con un cotton stick imbevuto di alcohol pulire accuratamente la superficie dei Chips. Rimuovere l'eventuale alcohol residuo con un cotton stick asciutto.

1-3. Pulizia degli specchietti

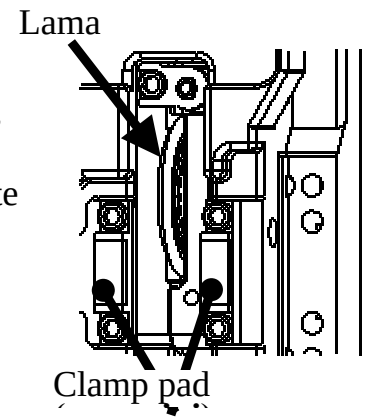
Se gli specchietti sono sporchi, la giuntatrice non è in grado di identificare al meglio la fibra, ne conseguono perdite elevate . Per la pulizia degli specchietti della protezione vento:



(1) Con un cotton stick imbevuto di alcohol pulire accuratamente la superficie degli specchi. Rimuovere l'eventuale alcohol residuo con un cotton stick asciutto.
(2) Gli specchi devono apparire puliti senza macchie o strisce .

1-4. Pulizia della Taglierina

Se la lama o i gommini della taglierina sono sporchi ,ne consegue una diminuzione della qualità dei tagli. Lo sporco sulla taglierina potrebbe aderire alla fibra, causando delle elevate perdite di giunzione. Con un cotton stick imbevuto di alcohol pulire accuratamente la lama ed i Clamp pad.



Calibrazione Arco
Vedere [Calibrazione] (Pag. 46).

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

2. Controlli periodici e pulizia

Per mantenere in efficienza la giuntatrice è bene effettuare alcuni controlli periodici e semplici operazioni di pulizia.

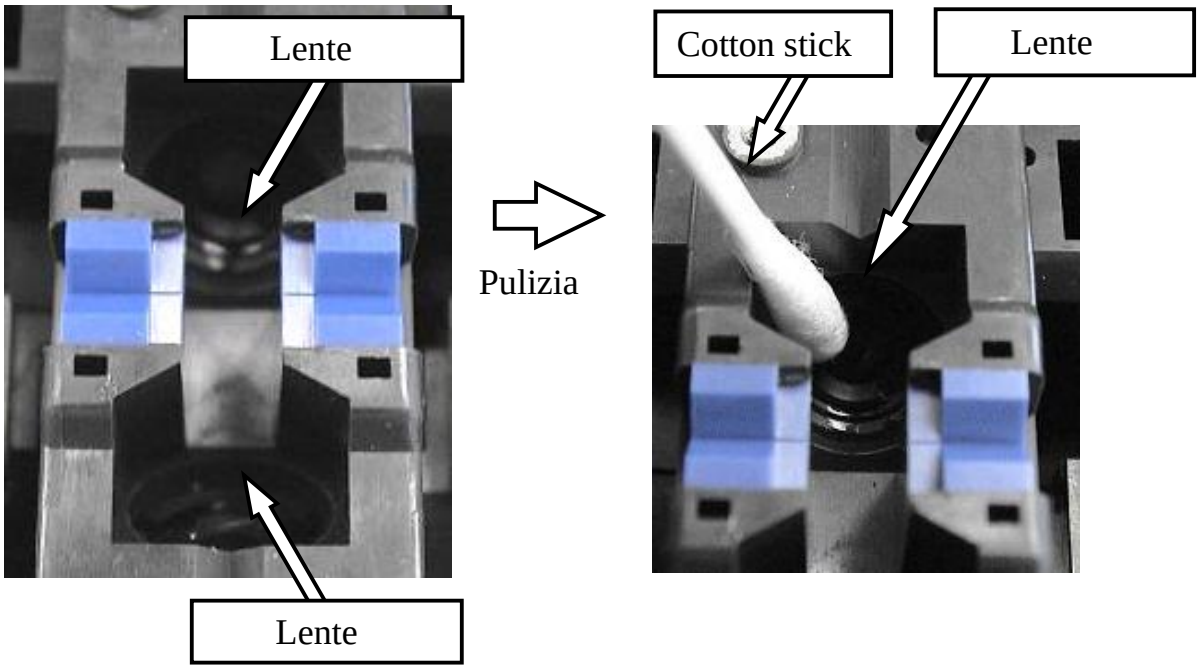
2-1. Pulizia delle obbiettivi

Se le lenti degli obbiettivi sono sporchi, viene ad essere compromessa la corretta visualizzazione del core delle fibre,ne consegue un'elevata perdita delle giunzioni o un malfunzionamento della giuntatrice. Pertanto si consiglia di pulire regolarmente entrambi gli obbiettivi. Un eccessivo accumulo di sporco potrebbe rendere estremamente difficile la completa pulizia degli obbiettivi. Per pulire le lenti degli obbiettivi :

(1) Spegnere la giuntatrice.

(2) Con un cotton stick imbevuto di alcohol pulire accuratamente la superficie delle lenti (asse X e asse Y) . Per una migliore pulizia utilizzare il cotton stick con un movimento circolare ,partendo dal centro verso l'esterno sino a raggiungere la circonferenza della lente. Rimuovere l'eventuale alcohol residuo con un cotton stick asciutto.

• Rimuovere gli elettrodi prima di pulire le lenti degli obbiettivi.
• Evitare il danneggiamento delle punte degli elettrodi .



(3) Le lenti devono apparire pulite senza macchie o strisce.

(4) Accendere la giuntatrice ed assicurarsi che sul monitor non siano visibili macchie o strisce. Premere *X/Y* per cambiare asse e verificare lo stato delle lenti su entrambe le visuali. Effettuare il controllo dello sporco.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

2-2. Rotazione della Lama

Se la taglierina non taglia correttamente , ruotare la lama di 1/16 di giro (una posizione) in modo da sostituire la posizione usurata con una nuova e affilata. Per ruotare la lama:

(1) Rimuovere il coperchietto della lama.
(2) Con un piccolo cacciavite a taglio, svitare la vite di arresto della lama.
(3) Ruotare la lama circolare di 1/16 di giro.

> **• Nel ruotare la lama, non toccare il filetto . Spostare la lama con un cotton stick, per evitare qualsiasi rischio di taglio o danneggiamento.**

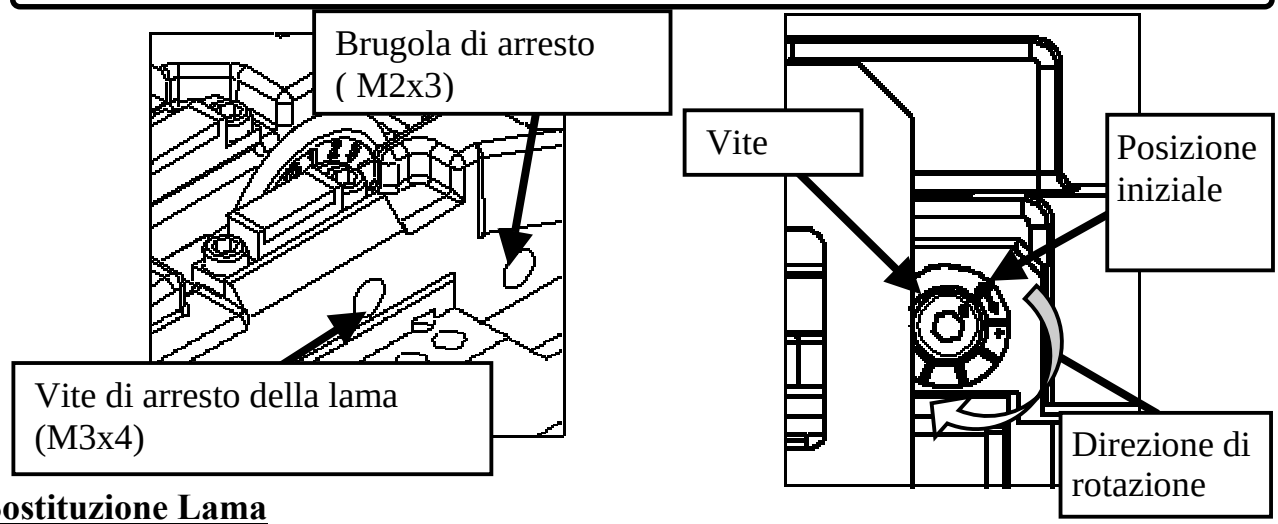
(4) Serrare la vite di arresto della lama .
(5) Inserire il coperchietto della lama.

Regolazione dell'altezza della lama

Dopo che la lama ha effettuato una rotazione completa (16 posizioni), l'altezza della lama necessita di essere modificata per poter compensare all'usura subita . Per regolare l'altezza della lama :

(1) Svitare la vite di arresto della lama.
(2) Utilizzando una chiave a brugola da 0.89mm, svitare la brugola di arresto della vite di regolazione dell'altezza.
(3) Utilizzando una chiave a brugola da 1.5mm, ruotare di una tacca la vite di regolazione dell'altezza della lama. Non agire mai di due tacche alla volta.
(4) Serrare la brugola di arresto della vite di regolazione dell'altezza.
(5) Serrare la vite di arresto della lama.

> **•Dopo la taratura dell'altezza, le 16 posizioni della lama possono essere nuovamente utilizzate. Se la lama non taglia a dovere, ruotare la lama.**



Sostituzione Lama

Dopo l'utilizzo nelle 3 diverse altezze, la lama va sostituita. Contattare Tecon per ulteriori informazioni.

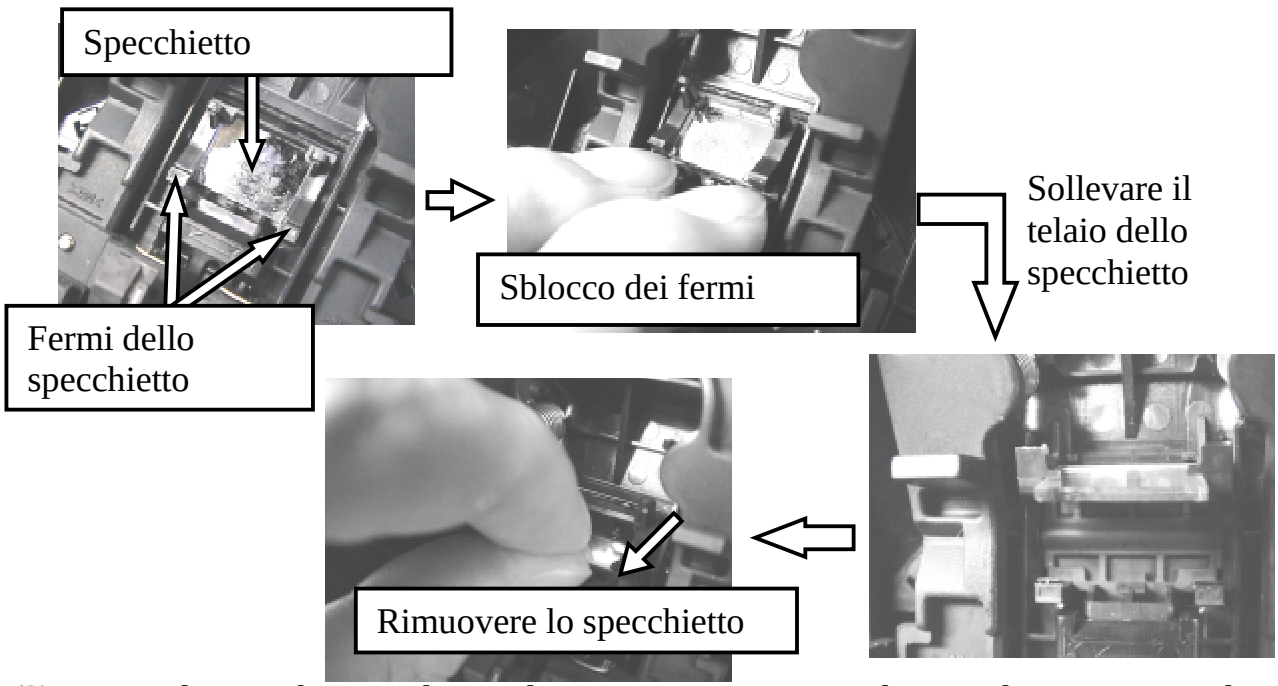
pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

2-3. Sostituzione degli specchi della protezione vento

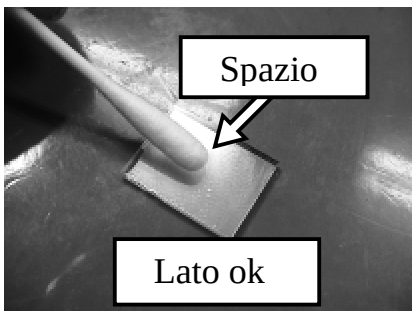
Sostituire gli specchi della protezione vento quando non è più possibile pulirli o rimangono opacizzati. Per effettuare la sostituzione:

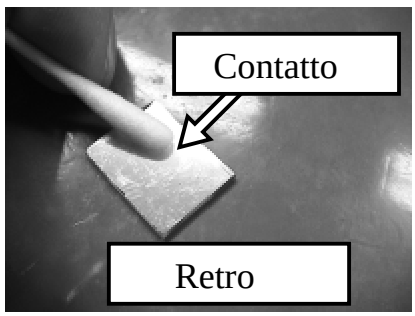
(1) Spegnere la giuntatrice.

(2) Aprire la protezione vento. Con le dita , sollevare e sbloccare i fermi dello specchietto. Durante lo sblocco dei fermi usare l'altra mano per sollevare verticalmente il telaio dello specchio. Il telaio di sostegno dello specchio si deve sollevare e ruotare all'indietro. Rimuovere lo specchio dal suo telaio.



(3) Inserire lo specchietto nel suo telaio. La parte ricoperta di vetro deve essere rivolta verso l'alto. L'altra facciata dello specchietto non ha nessun rivestimento. Per identificare la parte giusta appoggiare un cotton stick sulla superficie dello specchio. Se esiste dello spazio tra il cotton stick e la parte riflettente ,il lato è quello giusto.





• Assicurarsi che lo specchio sia inserito nel giusto verso, altrimenti la giuntatrice non è in grado di osservare le fibre correttamente.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

(4) Pulire gli specchi della protezione vento.

(5) Accendere la giuntatrice ed assicurarsi che sul monitor non siano visibili macchie o strisce. Premere [X/Y] per cambiare asse e verificare lo stato di entrambe le visuali. Effettuare il controllo dello sporco.

2-4. Sostituzione degli elettrodi

Vedere Pag. 60 [Sostituzione degli Elettrodi].

2-5. Test Diagnostico

Vedere Pag. 64 [Funzione di Test Diagnostico].

2-6. Scarica completa del pacco batteria

Vedere Pag. 62 [Scarica della batteria].

2-7. Regolazione del posizionatore del monitor

(1) Se la cerniera diventa troppo mobile non mantiene il monitor nella sua adeguata posizione. Per risolvere il problema, serrare le viti di fissaggio della cerniera indicate nella seguente figura.

(2) Se la cerniera diventa troppo dura è difficile spostare il monitor nella sua adeguata posizione. Per risolvere il problema, introdurre alcune gocce di olio nel punto in indicato in figura. Non serrare ulteriormente le viti.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

1. Modi di Giunzione

La migliore impostazione della giuntatrice per una combinazione di fibre e composta da una serie di parametri riportati qui di seguito. In altre parole , i parametri vengono ottimizzati in base alle combinazioni di fibra , e sono differenti da fibra a fibra.

- Parametri per il controllo della scarica /fusione.
- Parametri per il calcolo della stima della perdita di giunzione.
- Parametri per la procedura di giunzione.
- Soglie per i messaggi di errore.

Una serie di parametri ottimizzati per le principali combinazioni di fibre,sono già memorizzati nel data base della giuntatrice. Questi parametri possono essere copiati nell'area programmabile ed inoltre possono essere modificati per delle specifiche combinazioni di fibre.

Database

Modo	Descrizione
AUTO	Questo modo osserva la fibra ottica, ed automaticamente identifica la tipologia di fibra tra SMF (ITU-T G.652),NZDSF (ITU-T G.655) e DSF (ITU-T G.653). La calibrazione arco per questo modo avviene in maniera automatica; la macchina regola la corrente di scarica in base alla luminosità del cladding durante la fusione. **Fare attenzione in modo AUTO** **(·) Le fibre NZDS vengono giuntate con il modo NZDS standard. In ogni caso per queste fibre è bene utilizzare un modo di giunzione specifico tra quelli presenti nel data base. Questo è dovuto al fatto che i parametri di ogni tipologia di NZDS differiscono molto tra loro.**

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Modo	Descrizione
SM AUTO	Per la giunzione di fibre SM (ITU-T G.652). La calibrazione arco per questo modo avviene in maniera automatica; la macchina regola la corrente di scarica in base alla luminosità del cladding durante la fusione
NZ AUTO	Per la giunzione di fibre NZDS (ITU-T G.655). La calibrazione arco per questo modo avviene in maniera automatica; la macchina regola la corrente di scarica in base alla luminosità del cladding durante la fusione.
DS AUTO	Per la giunzione di fibre DS (ITU-T G.653). La calibrazione arco per questo modo avviene in maniera automatica; la macchina regola la corrente di scarica in base alla luminosità del cladding durante la fusione.
MM AUTO	Per la giunzione di fibre MM (ITU-T G.651) La calibrazione arco per questo modo avviene in maniera automatica; la macchina regola la corrente di scarica in base alla luminosità del cladding durante la fusione
SM	Per la giunzione di fibre Single-Mode. L'MFD è compreso tra 9 e 10 um alla lunghezza d'onda di 1310 nm.
NZ	Per la giunzione di fibre None-zero dispersion-shifted . L'MFD è compreso tra 8 e 10 um alla lunghezza d'onda di 1550 nm. Le fibre WDM possono essere giuntate con questo modo.
DS	Per la giunzione di fibre Dispersion-shifted. L'MFD è compreso tra 8 e 10 um alla lunghezza d'onda di 1550 nm.
MM	Per la giunzione di fibre Multi-modo. Diametro del Core : 50.0 - 62.5 um
Altri	Nessun parametro per questo modo.Posizione disponibile per l'inserimento di un nuovo modo di giunzione

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

1-1. Selezione del Modo di Giunzione

Selezionare il modo di giunzione più appropriato per le fibre in uso.

(1) Premere nello stato di [PRONTO], [PAUSA] o [FINE] per accedere al [Menù Giunzione]. Selezionare [Modi di Giunzione] ed il menù [Modi di Giunzione] appare.

(2) Muovere il cursore con i tasti △, ▽ e premere per selezionare il [Modo di Giunzione].

• Il tasto di selezione rapida per [Modi di Giunzione] è .

Pronto

Menu Giunzione

Selezione del modo di giunzione

Scelta

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

1-2. Creazione o cancellazione di un Modo di Giunzione

Come creare un Modo di Giunzione

La giuntatrice è fornita inizialmente di 6 modi di giunzione memorizzati nel proprio data base, tutti gli altri modi sono [VUOTI].

Per aggiungere un modo di giunzione:

Selezionare un modo "VUOTO" e premere ▷. Quindi premere ↵. Il [Tipo di Fibra] viene visualizzato. Selezionare il modo da copiare . Premere ↵ due volte per eseguire.

Selezionare"BLANK" in [Modi di Giunzione]

Selezione del modo di giunzione

Scelta

Come cancellare un Modo di Giunzione

I modi di giunzione possono essere eliminati nel seguente modo:

(1) Selezionare il modo da eliminare e premere ▷ per entrare in [Parametri]. Selezionare [Tipo Fibra] premendo ↵.

(2) Selezionare "0:VUOTO" e premere ↵ due volte per eseguire.

- **Il Modo No.1 non può essere cancellato.**
- **Il Modo No.1 è automaticamente selezionato al termine di questa operazione.**

Selezionare "Tipo Fibra" in [Parametri]

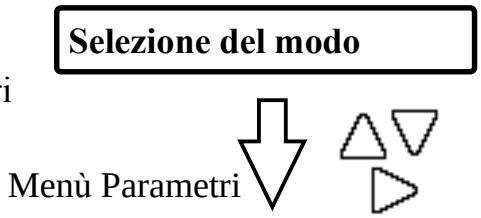
Selezione del modo di giunzione

Cancella

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

1-3. Utilizzo o modifica del modo di giunzione

I parametri di ogni modo di giunzione possono essere modificati. La Potenza dell'Arco ed il Tempo dell'Arco sono considerati i due parametri più importanti. Per modificare i parametri:

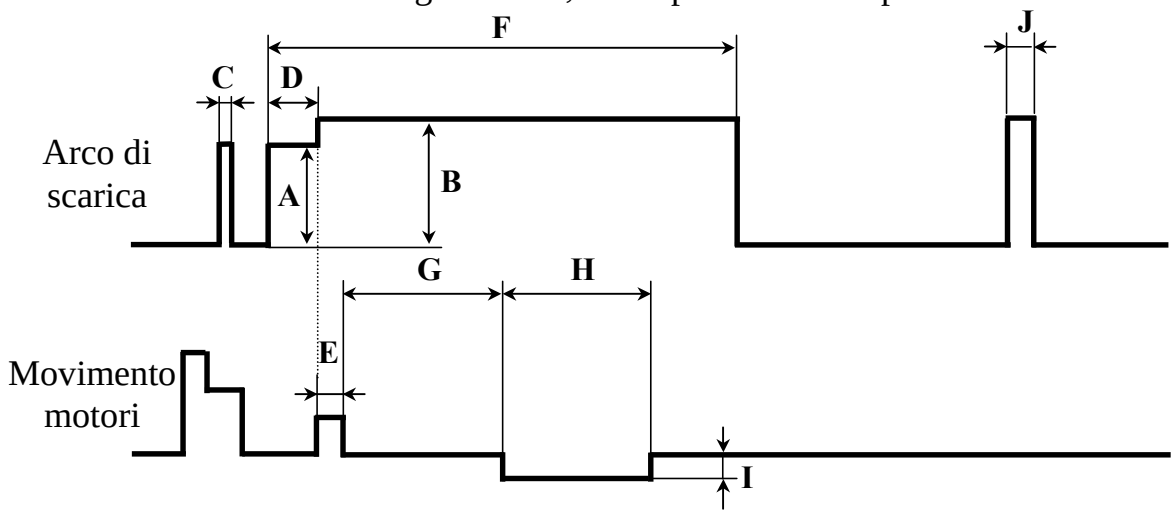


(1) Nel menu [Modi Giunzione], selezionare il modo da modificare. Premere il tasto ▷ per visualizzare il menù [Parametri].

(2) Muovere il cursore tramite I tasti △▽ per selezionare il parametro da modificare.

(3) Premere ↵ per selezionare il parametro.
Premere ◁▷ per modificare il valore.
Premere ↵ per confermare.

La figura seguente mostra le condizioni dell'arco (relazione tra Potenza Arco e Movimento Motori). Le condizioni possono essere modificate cambiando i parametri elencati . In base al modo di giunzione ,alcuni parametri non possono essere modificati.



A: Potenza Prefusione, B: Potenza Arco ,
C: Arco di Pulizia, D: Prefusione,
E: Avanti riferito alla Spinta, F: Tempo Arco,
G: Tempo attesa Taper H: Tempo Taper riferito alla durata del Taper,
I: Velocità Taper, J: Tempo Riarco

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Parametri di Giunzione per i modi AUTO, SM, DS, MM e NZ

Per i modi AUTO ([AUTO], [SM AUTO], [NZ AUTO], [DS AUTO], e [MM AUTO]) sono visualizzati un numero limitato di parametri. I restanti parametri non visibili, sono impostati da Fujikura e non possono essere modificati.

Parametro	Descrizione
Tipo Fibra	Indica il tipo di fibra selezionata. Qui ,in questa posizione, può essere copiato uno dei modi presenti nel data base .
Titolo 1	Titolo per il modo di giunzione max 7 caratteri.
Titolo 2	Dettagli per il modo di giunzione max 15 caratteri. Titolo 2 è visualizzato nel menù[Modi Giunzione].
Offset limite	Un messaggio di errore viene visualizzato se l'offset tra le fibre supera quello impostato come soglia (Offset limite).
Taglio limite	Un messaggio di errore viene visualizzato se uno dei due tagli della fibra ha un angolo maggiore di quello impostato come soglia (Taglio limite).
Perdita limite	Un messaggio di errore viene visualizzato se la stima di perdita è maggiore di quella impostata come soglia (Perdita limite).
Potenza Arco	La Potenza Arco è espressa in bit. Questo parametro non può essere modificato.
Tempo Arco	Questo parametro non può essere modificato..
Arco pulizia	L'Arco di pulizia elimina le micro impurità dalla superficie della fibra. La durata dell'Arco di pulizia può essere variata tramite questo parametro.
Tempo riarco	La giunzione può essere migliorata , a volte, tramite una scarica addizionale "riarco". La durata del riarco può essere variata tramite questo parametro.

• I Menù variano se viene impostato come [Tipo Fibra] un modo [SM], [DS], [NZ] e [MM].

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Parametri di giunzione : modi standard [SM], [NZ], [DS] e [MM] .
Nei suddetti modi di giunzione selezionabili dal Data Base , sono presenti i seguenti parametri modificabili.

Parametri	Descrizione
Tipo Fibra	Indica il tipo di fibra selezionata. Qui ,in questa posizione, può essere copiato uno dei modi presenti nel data base Vedere [Modi di Giunzione] (Pag. 34)
Titolo 1	Titolo per il modo di giunzione max 7 caratteri.
Titolo 2	Dettagli per il modo di giunzione max 15 caratteri. Titolo 2 è visualizzato nel menù [Modi Giunzione].
Test di Trazione	Se [Test di Trazione] è impostato su ON , un test di trazione viene effettuato al termine della giunzione premendo il tasto *SET* o aprendo la protezione vento.
Limite Offset	Un messaggio di errore viene visualizzato se l'offset tra le fibre supera quello impostato come soglia (Offset limite)..
Taglio Limite	Se uno dei due angoli di taglio supera il limite impostato (Taglio Limite) viene visualizzato un messaggio di errore.
Perdita Limite	Se la perdita stimata dalla giuntatrice supera il limite impostato (Perdita Limite) viene visualizzato un messaggio di errore .
Arco Pulizia	L'Arco di pulizia elimina le micro impurità dalla superficie della fibra. La durata dell'Arco di pulizia può essere variata tramite questo parametro
Gap	Regola la distanza tra le fibre di DX e SX nel momento dell'allineamento e della scarica di prefusione
Posizione Gap	Regola il punto in cui avverrà la fusione ed è centrato nei confronti della posizione in cui avviene la scarica. Nel caso di giunzione di fibre dissimili la giunzione può essere migliorata spostando la[Posizione Gapset] verso la fibra con MFD maggiore
Potenza Prefusione	Regola la potenza della prefusione, che è la scarica che avviene dall'inizio dell'arco fino all'inizio della spinta della fibra SX nei confronti di quella di DX. Se la [Potenza Prefusione] è troppo bassa,in concomitanza di angoli di taglio elevati o di bassa qualità,si può incorrere in un problema di offset. Se la [Potenza Prefusione] è troppo alta, le fibre vengono fuse eccessivamente e la perdita di giunzione aumenta
Tempo Prefusione	Regola il tempo di durata della prefusione, che è la scarica che avviene dall'inizio dell'arco fino all'inizio della spinta della fibra SX nei confronti di quella di DX . Un [Tempo prefusione] eccessivo è sinonimo di elevata [Potenza Prefusione

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Parametri	Descrizione
Avanti	Regola la spinta della fibra di SX nei confronti di quella di DX. Un valore di [Avanti] basso concorda con una [Potenza Prefusione] bassa, mentre un elevato valore di[Avanti] concorda con una[Potenza Prefusione] alta.
Potenza Arco	Regola la Potenza Arco che è espressa in bit. Questo parametro può essere modificato.
Tempo Arco	Regola il tempo della durata dell'Arco. Include anche il tempo di prefusione.
Riarco	Regola il tempo del Riarco. In un modo Standard , la potenza del Riarco è la stessa della [Potenza Arco].
Taper	In alcuni casi la perdita di giunzione può essere migliorata applicando, alle fibre in fase di fusione, una tensione (taper) con lo scopo di ottenere un giunto più sottile. Questo si ottiene impostando Taper su "ON". I seguenti tre parametri determinano il Taper.
Attesa Taper	Regola il tempo di attesa tra il termine della spinta (Avanti) e l'inizio della trazione delle fibre
Velocità Taper	Regola la velocità della trazione della funzione Taper.
Durata Taper	Regola la durata della trazione della funzione Taper.
Avanti	Regola la spinta della fibra di SX nei confronti di quella di DX. Un valore di [Avanti] basso concorda con una [Potenza Prefusione] bassa, mentre un elevato valore di[Avanti] concorda con una[Potenza Prefusione] alta.
Stima	Seleziona la stima dalla giuntatrice ,può essere "ON" o "OFF".
MFD	Determina l'MFD della fibra. Entrambe gli MFD SX & DX sono presi in considerazione per determinare la stima della giunzione
Perdita Minima	Questo valore è aggiunto al valore di perdita stimato.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Come inserire Titolo Modo/ Commenti / Password

La lista dei caratteri seguente è visualizzata selezionando Titolo Modo/Commenti/Password.

Titolo 2
ITU-T_G652_____
◄ Spazio Fine ►
A B C D E F G H I J K L M
N O P Q R S T U V W X Y Z
a b c d e f g h i j k l m
n o p q r s t u v w x y z
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 . @ ¥
+ − * / = ( ) ! ? # $ % &
▲▼◄►+ :Inserisci
:Esci

(1) Muovere il cursore utilizzando i tasti △▽◁▷, quindi premere ↵ per inserire il carattere. Se si commette un errore spostare il cursore su ◁ ,quindi premere ↵ per evidenziare il carattere, quindi inserire la correzione.

(2) Muovere il cursore su [FINE] e premere ↵ per terminare l'immissione dei caratteri.

Nel caso di inserimento di password, la schermata successiva viene visualizzata solo se la password è corretta. Se la password inserita è sbagliata verrà visualizzata ancora la schermata di inserimento della password stessa.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

2. Modi del fornelletto

Ci sono 10 modi per il fornelletto programmabili dall'utilizzatore. Selezionare quello più adatto al termo-restringente utilizzato.

Ognuno dei modi del fornelletto è ottimizzato per uno specifico tubetto Fujikura . I modi del fornelletto possono essere reperiti nel data base della giuntatrice. Copiare il modo del fornelletto più appropriato ed incollarlo nell'area programmabile,in questo modo è possibile ottimizzare al meglio il modo stesso.

Data Base

Parametri	Descrizione
60mm	Per tubetti standard da 60mm , tubetti Fujikura FP-03 o FP-03M .
40mm	Per tubetti standard da 40mm , tubetti Fujikura FP-03 (L=40).
34mmA	Per micro tubetti da 34mm, tubetti Fujikura FPS01-250-34.
25mmA	Per micro tubetti da 25mm, tubetti Fujikura FPS01-250-25.
20mmA	Per micro tubetti da 20mm, tubetti Fujikura FPS01-250-20.
40mmB	Per micro tubetti da 40mm, tubetti Fujikura FPS01-400-40.
34mmB	Per micro tubetti da 34mm, tubetti Fujikura FPS01-400-34.
25mmB	Per micro tubetti da 25mm, tubetti Fujikura FPS01-400-25.
20mmB	Per micro tubetti da 20mm, tubetti Fujikura FPS01-400-20.
45mmC	Per micro tubetti da 45mm, tubetti Fujikura FPS01-900-45.
34mmC	Per micro tubetti da 34mm, tubetti Fujikura FPS01-900-34.
25mmC	Per micro tubetti da 25mm, tubetti Fujikura FPS01-900-25.

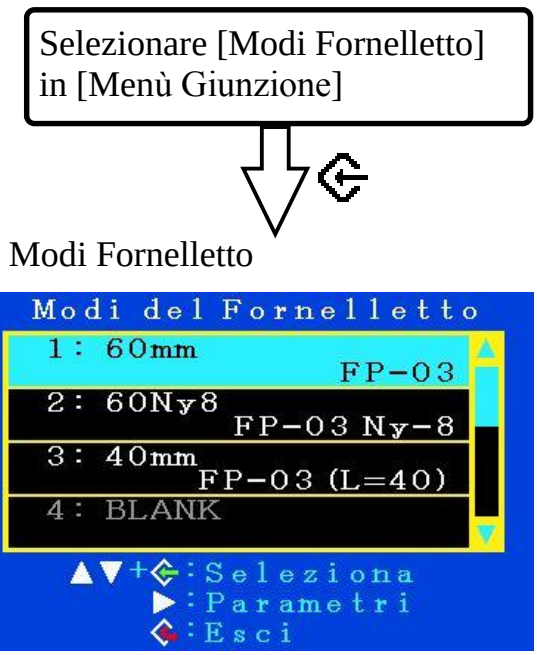
pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

2-1. Selezione del modo del Fornelletto

Selezionare il modo del fornelletto più adatto al termo-restringente utilizzato.

(1) Selezionare [Modi Fornelletto] in [Menù Giunzione]. Il menù [Modi Fornelletto] viene visualizzato.

(2) Muovere il cursore utilizzando i tasti △▽ quindi premere ⏎ per selezionare il modo del fornelletto.



• Dallo stato di PRONTO premere ⏎ due volte per accedere direttamente al menu [Modi Fornelletto], in questa maniera però i parametri non potranno essere visualizzati in maniera dettagliata.

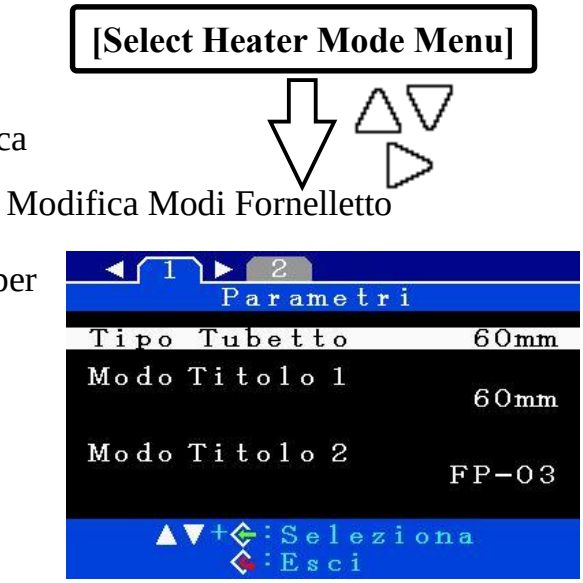
2-2. Fare riferimento / modificare un Modo Fornelletto

I modi fornelletto memorizzati nella giuntatrice possono essere cambiati o modificati.

(1) Muovere il cursore e selezionare il modo da modificare nel menù [Modi Fornelletto]. Premere ▷ per visualizzare il menu [Modifica Modi Fornelletto] .

(2) Premere i tasti △▽ per selezionare il parametro da modificare, quindi premere ⏎ per confermare.

(3) Modificare il valore utilizzando I tasti ◁▷, quindi premere ⏎ per confermare.



pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Parametri modi Fornelletto

Parametri	Descrizione
Tipo Tubetto	Indica il tipo di tubetto. La lista di tutti i modi viene visualizzata. Selezionare un modo dalla lista e questo viene copiato nell'area programmabile dall'utente.
Modo Titolo1	Titolo del modo fornelletto ,viene visualizzato in basso a destra sul monitor durante le operazioni di giunzione /termorestrizione. Al max è lungo 5 caratteri.
Modo Titolo2	Descrizione del modo fornelletto nella schermata [Tipo Tubetto]. Al max è lungo 13 caratteri.
Lunghezza	Indica il programma di riscaldamento. Long1: Per tubetti da 60mm . Long2: Per tubetti da 60mm utilizzati con fibre rivestite in Ny / con lunghezza di taglio di 8mm . Middle: Per tubetti da 40mm. Micro1: Per micro tubetti per fibre con diametro esterno di 900µm. Micro2: Per micro tubetti da 34mm in su. Micro3: Per micro tubetti da 34mm in giù.
Tempo	Indica il tempo dall'inizio alla fine del ciclo di riscaldamento(Raffreddamento compreso). Il tempo di riscaldamento è variato in base alle condizioni atmosferiche rilevate dai sensori (es. (temperatura).Il tempo di riscaldamento potrebbe quindi essere più lungo o più corto che quello impostato[Tempo] .
Temperatura	Indica la temperatura di riscaldamento. Nel caso di fibre rivestite in Ny e/o con lungh. di taglio di 8mm, Il rivestimento in Ny potrebbe fondersi se la [Temperatura] è oltre i 190 gradi Celsius.
Temperatura Finale	Indica la temperatura finale. Quando il fornelletto raggiunge questa temperatura , il segnale acustico avvisa che il tubetto termo-ristretto è pronto per essere rimosso. Attenzione Se la [Temp. Finale] è impostata oltre i 100 gradi Celsius, il segnale acustico suona prima che il tubetto termo-ristretto si sia raffreddato. I tubetti ancora caldi sono facilmente deformabili e possono generare una volta definitivamente raffreddati uno stress aggiuntivo nel punto di giunzione.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

3. Calibrazione Arco

Le condizioni atmosferiche quali temperatura,umidità e pressione variano in continuazione, e creano variabilità nella temperatura dell'arco di scarica. Questa giuntatrice è equipaggiata con sensori di temperatura e di pressione che sono utilizzati per una costante retroazione di controllo per la regolazione della potenza dell'arco ad un valore costante.
Le variazioni della potenza dell'arco dovute all'usura degli elettrodi od ai depositi di silicio non possono essere corrette automaticamente. Anche la posizione in cui avviene la scarica a volte tende a spostarsi a dx o sx . In questo caso anche la posizione di arresto delle fibre deve essere spostata di conseguenza ,è quindi necessario effettuare la calibrazione dell'arco per eliminare queste possibili cause di errore.

- **La calibrazione arco è effettuata automaticamente con il solo modo di giunzione [AUTO] . La calibrazione arco non va effettuata se si utilizza questo modo.**
- **L'effettuazione della [Calibrazione Arco] provoca delle variazioni di un parametro interno della potenza dell'arco che è utilizzato in un algoritmo valido per tutti i modi di giunzione . Il valore della potenza dell'arco non**

Procedura

(1) Selezionare [Calibrazione Arco] da [Menù Giunzione].
(2) Inserire delle fibre spelate e tagliate nella giuntatrice.

- **Utilizzare fibre standard SM or DS per la calibrazione.**
- **Utilizzare delle fibre ben preparate perchè lo sporco depositato sulle fibre condiziona la calibrazione dell'arco.**

(3) Dopo la pressione del tasto :

1. Le fibre di dx e sx vengono portate in avanti e la giuntatrice effettua una scarica di pulizia .
2. Le fibre di dx e sx vengono mandate ancora in avanti e fermate alla posizione di Gap Set.
3. La giuntatrice effettua una scarica senza giuntare le fibre . Le fibre subiscono un riscaldamento che determina una retrofusione

- **La soglia per l'angolo di taglio nella procedura di calibrazione arco dipende da un parametro "Taglio limite"presente nel menù [**Altre Opzioni**] (Page 66) .**

4. Dopo la scarica , l'ammontare della retrofusione viene misurato e ed il valore rilevato viene visualizzato.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

(4) Il risultato della calibrazione arco è visualizzato al termine della procedura.

"Test Terminato"

La calibrazione dell'arco è stata completata positivamente . Premere per uscire.

"Ripetere"

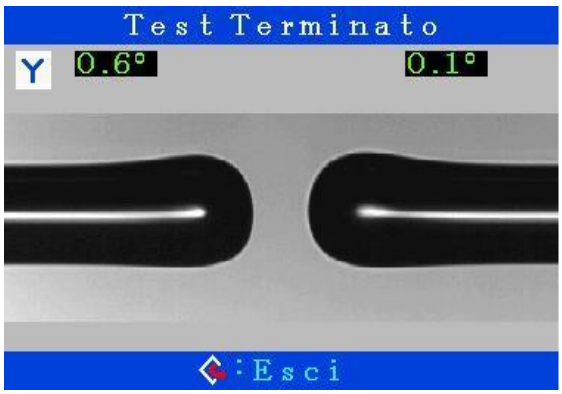
La calibrazione dell'arco è stata completata positivamente ,ma è necessario ripetere la procedura in quanto il cambiamento dei valori della potenza è eccessivamente grande rispetto ai valori precedenti.

Premere per rifare la calibrazione, o per uscire nonostante la calibrazione non sia terminata.

Selezionare [Calibrazione Arco] in [Menu Giunzione]

Calibrazione Arco

Calibrazione Arco "Fine"



- **In qualche caso , sono necessarie diverse ripetizioni della calibrazione arco per ottenere il termine del test e la visualizzazione del messaggio "Test Terminato". La calibrazione arco può ritenersi conclusa anche dopo diverse ripetizioni ,ma senza la visualizzazione del messaggio "Test Terminato". .**
- **Il numero Massimo di ripetizioni della calibrazione può essere impostato in modo tale che il test viene completato al raggiungimento di tale numero. Vedere [**Altre Opzioni**] (Pag. 66) per dettagli.**

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

4. Opzioni

I parametri comuni a tutti i modi di giunzione e fornelletto possono essere impostati.

(1) Selezionare [Opzioni] in [Menu Giunzione] per visualizzare il menù [Opzioni] .
(2) Selezionare il parametro da modificare.
(3) Premere ◁▷ per cambiare I valori, quindi premere ↵ per confermare.

Impostazione parametri

Parametri	Descrizione
Set Auto	Se “Set Auto” è su "ON", la giunzione parte in automatico nel momento in cui si chiude la protezione vento. Le fibre devono essere preparate ed inserite nella giuntatrice anticipatamente.
Pausa	Se "Pausa ” è su “ON”, la procedura di giunzione si interrompe quando le fibre raggiungono la posizione di gap-set. Durante la pausa vengono visualizzati gli angoli di taglio e l’offset del cladding.
Dati Visualizzati	
Ang. Taglio	In “ON” viene visualizzato il valore degli angoli di taglio misurati sulla fibra di dx e sx .
Offset (Assiale)	In “ON” viene visualizzato il valore dell’offset del cladding .

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Parametri	Descrizione
Ignora Errori di giunzione	
Taglio	Impostato su “Inattiva” previene il termine della procedura di giunzione nel caso in cui si verifichino “Errore di Offset” e “Errore Angolo di Taglio”.
Offset	
Perdita	Impostato su “Inattiva” previene il termine della procedura di giunzione nel caso in cui si verifichino “Errori di Perdita” “Errori Angolo Core” “Errori di Bolla “Errori di giunzione Spessa” o “Errori di giunzione Sottile”..
Bolla	
Grossa	
Sottile	
Compensazione Arco	
Pressione	Impostato su “OFF” non permette alla giuntatrice di compensare le variazioni di pressione e temperatura.
Temperatura	
Immagine sul monitor	
Gapset	Regola il metodo di visualizzazione delle fibre sul monitor durante le operazioni di giunzione. X : Immagine asse X ingrandita Y : Immagine asse Y ingrandita X▲▼Y : Immagine dei due assi X e Y sovrapposta X◄►Y : Immagine dei due assi X e Y affiancata X►Y : La visuale cambia dall’immagine dell’asse X ingrandita a quella dell’asse Y Y►X : La visuale cambia dall’immagine dell’asse Y ingrandita a quella dell’asse X
Pausa	
Arco	
Stima	
Immagine sul monitor	
Set Automatico	Se “Set Automatico” è su “ON”, la procedura di giunzione parte in automatico alla chiusura della protezione vento.
Errore Forma Taglio	Questo errore è visualizzato se il taglio della fibra rilevato eccede il valore di soglia impostato.
Max. Numero di Riarchi	Il riarco talvolta migliora le perdite di giunzione ,ma a volte può anche peggiorarle. Il riarco diminuisce la resistenza meccanica della giunzione. Tramite questa funzione è possibile limitare il numero massimo di riarchi o eliminare del tutto la funzione di riarco..

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

5. Risultati

La giuntatrice memorizza fino a 2000 risultati di giunzione . Il contenuto dei dati memorizzati è differente in base al tipo modo di giunzione .

Modi AUTO	Altri

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

5-1. Visualizzazione dei risultati di giunzione

I dati memorizzati nella memoria possono essere visualizzati. Si possono aggiungere o modificare dei commenti.

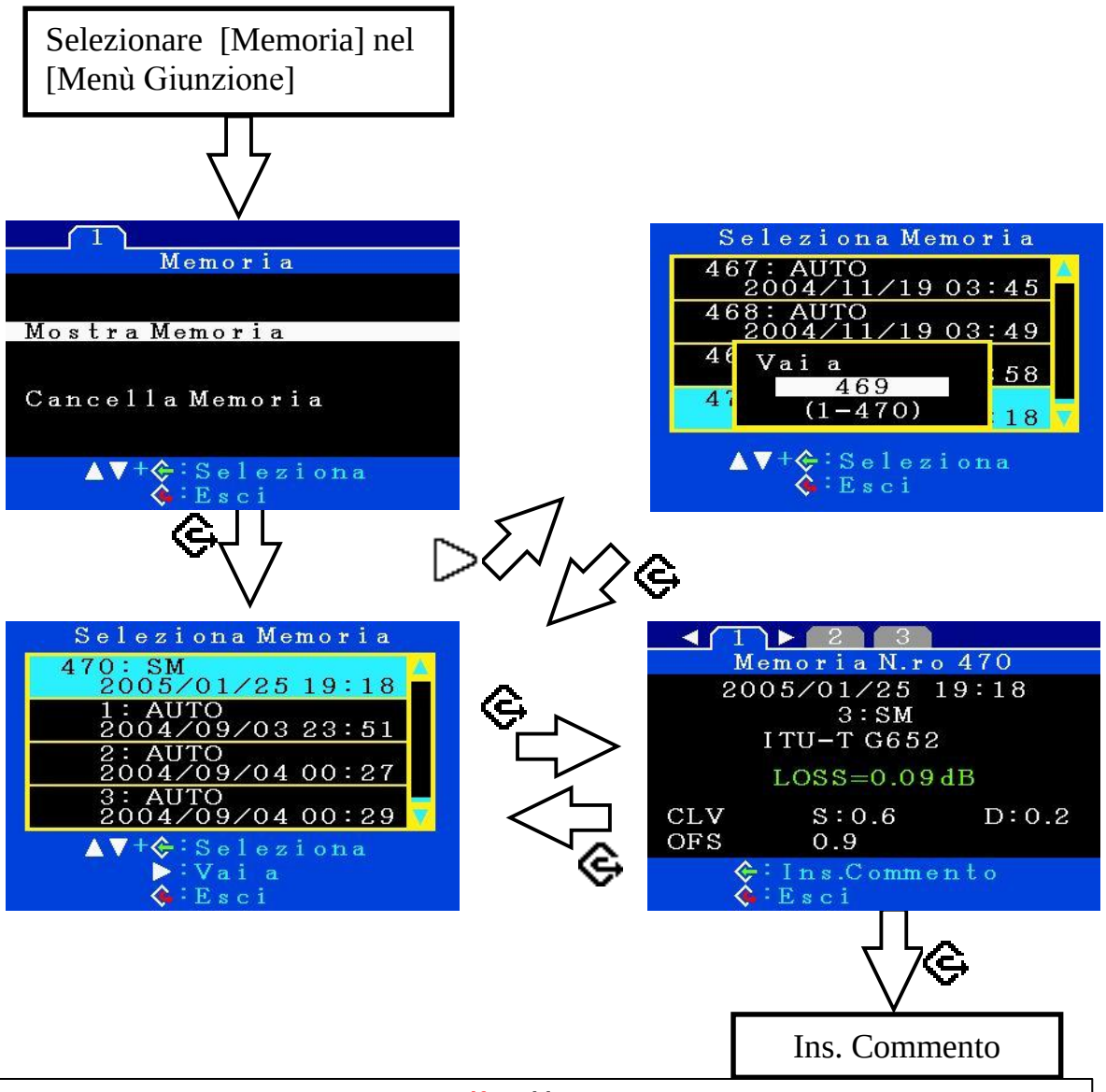
• I dati della memoria possono essere scaricati su PC tramite la porta USB. Consultare Tecon per qualsiasi informazione in merito.

(1) Selezionare [Memoria] in [Menù Giunzione].

(2) Selezionare [Mostra Memoria] quindi premere il tasto per visualizzare il menù [Seleziona Memoria].

(3) Selezionare il numero della memoria desiderata con uno dei metodi indicati qui di seguito.Uno dei metodi consiste nel muovere il cursore su un numero di memoria specifico e premere il tasto . L'altro metodo consiste nel premere il tasto per visualizzare la finestra [Vai a] ,quindi inserire il numero specifico della memoria e premere il tasto . Premere il tasto per visualizzare i dati.

(4) I dati selezionati vengono così visualizzati. Per inserire o modificare i commenti ,premere per visualizzare la schermata di [Ins.Commento] .



pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

5-2. Cancellazione dei risultati dalla memoria.

I dati in memoria possono essere cancellati in maniera parziale o totale .

(1) Selezionare [Cancella Memoria] nel menù [Memoria] per visualizzare il menù [Cancella Memoria].

Cancellazione totale dei dati

(2) Muovere il cursore su [Canc. Totale Memoria] e premere ↵ per visualizzare [Canc. Totale Memoria].

(3) Premere ↵ per cancellare tutti I dati in memoria.

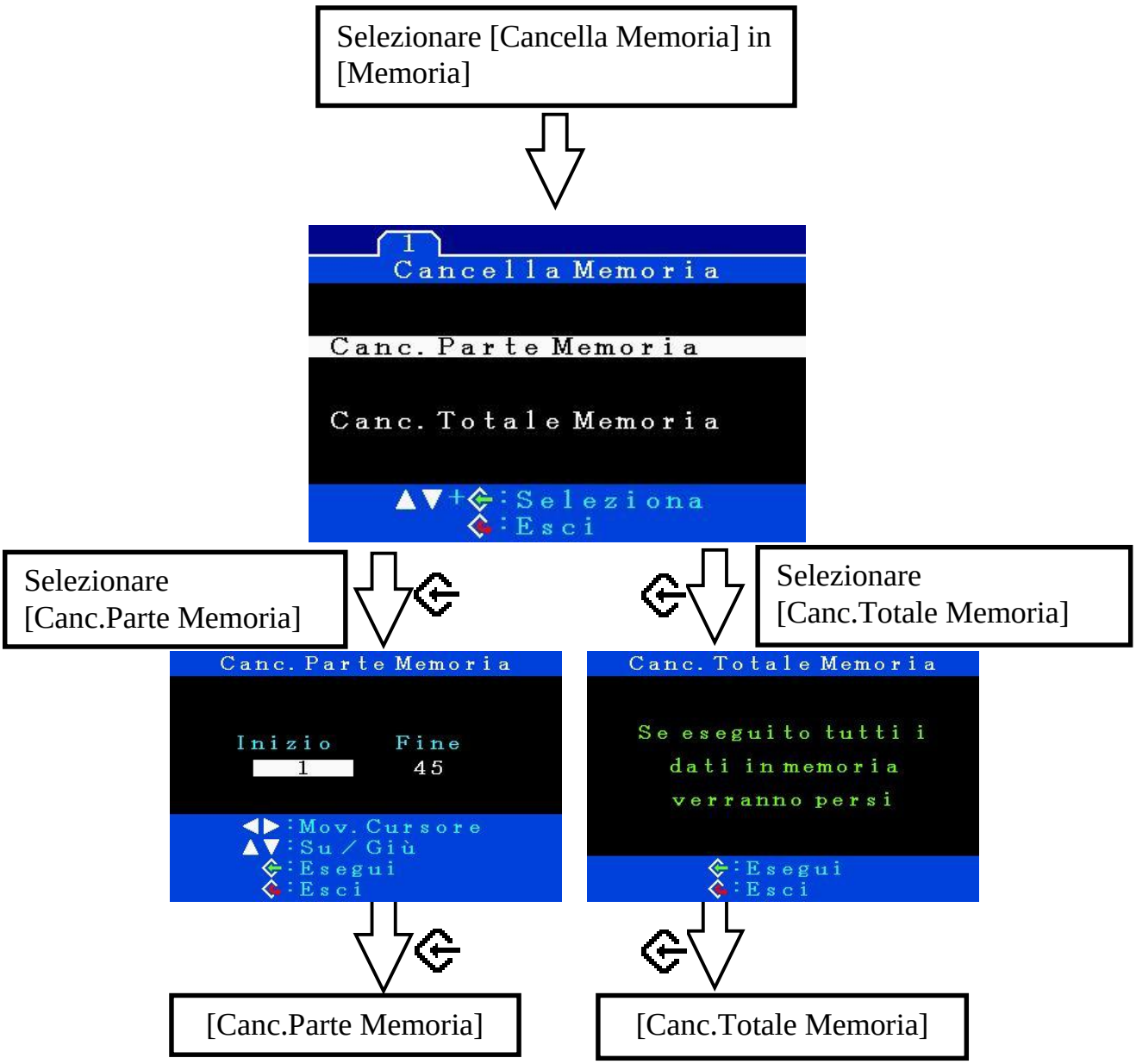
Cancellazione dei dati selezionati

(2) Muovere il cursore su [Canc. Parte Memoria] e premere ↵ per visualizzare [Canc. Parte Memoria].

(3) Inserire il numero dei dati (num. iniziale e num. finale) da cancellare premendo i tasti △▽◁▷ e ↵ per confermare. I dati selezionati vengono cancellati e sostituiti dai dati seguenti.

• Se [num. iniziale] è maggiore del [num. finale], i dati selezionati non possono essere cancellati. Inserire nuovamente dei numeri

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!



pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Questo menu è utilizzato per il cambiamento di alcune impostazioni o per limitare l'accesso ad alcune funzioni da parte degli operatori.

(1) Premere dallo stato [PRONTO], [PAUSA], [FINE] quindi premere per visualizzare [Menù Gestione].
(2) Selezionare il parametro da modificare.

Menù Giunzione

Menù Gestione

Parametro	Descrizione
Linguaggio	Imposta la lingua dei comandi della giuntatrice. Selezionare la lingua desiderata.
Posizione Monitor	Imposta il modo di utilizzo della giuntatrice. [Davanti] è per avere il monitor frontale. [Sopra] è per avere il monitor nella parte superiore . Fare riferimento alla prossima pagina
Risparmio Energia	Regola le modalità del risparmio di energia.
Opzioni all' ON	Regola la modalità della giuntatrice all'accensione . Questo menù è protetto da una password.
Menù di Abilitazione	Limita l'accesso e la modifica ad alcune funzioni della macchina . Questo menù è protetto da una password.
Altre Opzioni	Regola altri parametri non inclusi in [Opzioni all'ON] e [Menù di Abilitazione]. Questo menù è protetto da una password.

1. Cambio della posizione del monitor

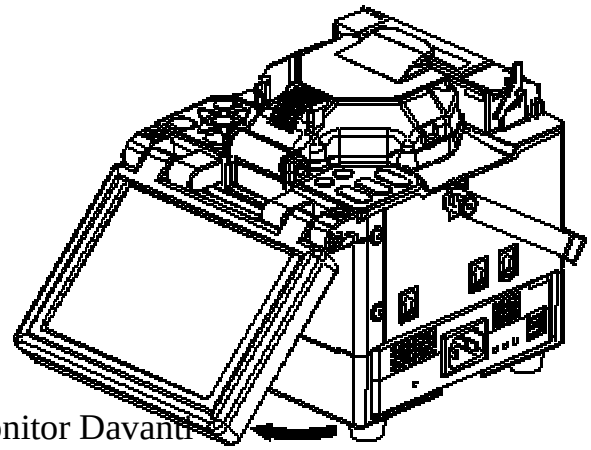
La giuntatrice proviene dalla casa costruttrice impostata nella modalità "Monitor Davanti". Tale modalità può essere cambiata in "Monitor Sopra". Anche l'orientamento degli sheat clamp può essere variato in base al modo di utilizzo . Quando la [Posizione Monitor] è cambiata, la funzionalità dei tasti "freccia" è invertita.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

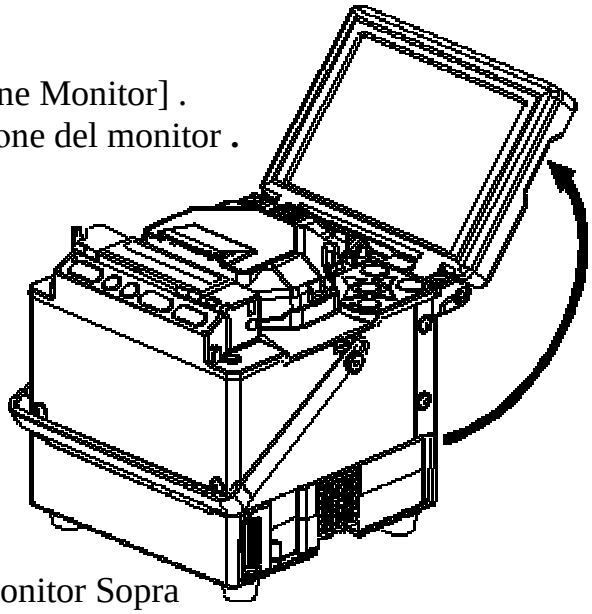
Cambio posizione del monitor

(1) Selezionare una posizione nel menù [Posizione Monitor] .

(2) Spegnere la giuntatrice e cambiare l'angolazione del monitor .



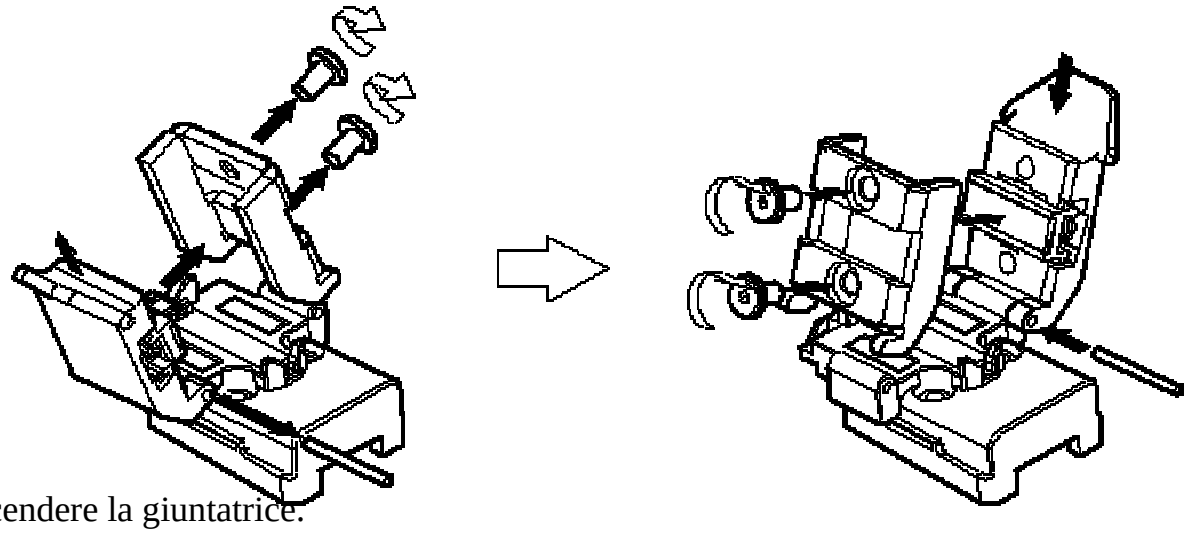
Monitor Davanti



Monitor Sopra

(3) Cambiare la direzione degli sheath clamps.

1. Aprire gli sheath clamps e svitare le viti di fissaggio con una brugola da 1.5 mm , rimuovere i due coperchietti per accedere al perno.
2. Rimuovere il perno aiutandosi con una clip per carta ed eventualmente con delle pinzette.
3. Sollevare gli sheath clamps .
4. Invertire la posizione dello sheath clamp, inserire il perno ed avvitare le viti.



(4) Accendere la giuntatrice.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

2. Risparmio di energia

Questa funzione è importante per il risparmio della carica della batteria. Se questa funzione non viene attivata si riduce la capacità operativa della batteria. La giuntatrice identifica in automatico il tipo di alimentazione utilizzato. In aggiunta, è possibile programmare una impostazione indipendente per il risparmio di energia. Utilizzando queste caratteristiche si abilita l'accensione o meno del risparmio di energia in base al tipo di alimentazione identificata dalla giuntatrice.

Impostazione del Risparmio di Energia

(1) Inserire una unità di alimentazione nella giuntatrice ed accenderla.

(2) Selezionare [Risparmio Energia] da [Menù Gestione]. [Risparmio Energia] è visualizzato in base al tipo di sorgente di alimentazione usata.

(3) Cambiare il valore di [Spegni Monitor] e [Spegni Giuntatrice].

• Il valore può essere cambiato per l'unità di alimentazione in uso

Selezionare [Risparmio Energia]
In [Menù Gestione]

Menù Risparmio Energia

Parametro	Descrizione
Tipo di Alimentazione	Identifica il tipo di alimentazione utilizzato e riconosciuto dalla giuntatrice.
Spegni Monitor	Attivando questa funzione ,il monitor si spegnerà in maniera automatica dopo che sarà trascorso un determinato tempo senza che vengano effettuate alcune operazioni. Attivare sempre questa funzione quando si utilizza la batteria. Quando si spegne il monitor , il LED vicino al tasto ⏻ lampeggia. Premere un tasto qualsiasi per riaccendere il monitor.
Spegni Giuntatrice	La giuntatrice si spegnerà in maniera automatica dopo che sarà trascorso un determinato tempo senza che vengano effettuate alcune operazioni. Questa funzione previene lo scaricamento della batteria nel caso in cui la giuntatrice venga lasciata accesa e non utilizzata.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

3. Menù di abilitazione / Menù all'accensione / Altre opzioni

(1) Selezionare [Menù all'accensione], [Menù di abilitazione] o [Altre Opzioni] nel [Menù Gestione]. Viene visualizzata la schermata per l'inserimento della Password.
(2) Inserire la Password.
Vedere [Password] (Pag. 42) per come inserire la password.
(3) Cambiare il valore dei parametri.

3-1. Menù di Abilitazione

E' utilizzato dall'Amministratore per limitare le operazioni dell'utilizzatore della giuntatrice.

Parametro	Descrizione
Modi di Giunzione	
Modifica	Impostato su "Inattiva" previene modifiche o selezioni non autorizzate dei modi di giunzione.
Seleziona	
Modi Fornelletto	
Modifica	Impostato su "Inattiva" previene modifiche o selezioni non autorizzate dei modi fornelletto.
Seleziona	
Opzioni	
Pag. 2-5	Le pagine da 2 a 5 nel menù [Opzioni] non possono essere modificate se questo parametro è su "Inattiva".
Memoria	
Cancella	Impostato su "Inattiva" previene eliminazioni di memoria non autorizzate.
Canc. Memorizzazione	Impostato su "Inattiva" previene eliminazioni di dati memorizzati non autorizzate dalla schermata [FINE] .
Risparmio Energia	
Monitor	Impostato su "Inattiva" previene modifiche non autorizzate delle funzioni di risparmio di energia.
Giuntatrice	
Manutenzione	
Calibrazione Arco	Impostato su "Inattiva" previene esecuzioni non autorizzate relative alla manutenzione.
Sost. Elettrodi	
Stabiliz. Elettrodi	
Azzera Conta Archi	
Scarica Batteria	
Imposta Calendario	
Test Diagnostico	
Controllo Sporco	
Calibrazione Motori	
Movimento Motori	

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

3-2. Opzioni all'accensione(On)

Regola la funzione di impostazione titoli e password di blocco.

Parametro	Descrizione
Apertura Titolo 1	Regola il messaggio che viene visualizzato in accensione . Max. numero di caratteri :15 (Apertura Titolo 1) 15 (Apertura Titolo 2) Per modificare il titolo, vedere Pag.42 [Titolo] .
Apertura Titolo 2	
Controllo Sporco	Impostato su "ON" esegue il [Controllo sporco] all'accensione della giuntatrice.
Blocco dal	Dalla data indicata in avanti sarà necessaria una password per accendere la giuntatrice e poterla utilizzare. La password è la stessa richiesta per [Altre Opzioni] (Pag. 58).

3-3. Altre Opzioni

Regola altri parametri oltre quelli dei menù [Opzioni all'accensione] e [Menù di Abilitazione].

Parametro	Descrizione
Impostazioni Sistema	
Password	Cambia la password necessaria per accedere ai menu [Opzioni all'ON], [Menù di Abilitazione], [Altre Opzioni], [Blocco dal] . Massimo numero di caratteri : 8 Al momento della consegna , la password è impostata su "0". Nel caso in cui la password venga persa contattare TECON.
Volume Buzzer	Sets the sound volume of the buzzer.
Cautela Elettrodi	When the number of splices made exceeds 1,000, the caution message prompting for electrode replacement is displayed when the power is turned on. When the number of splices exceeds 2,000, the caution message changes to the warning message. The number of arc discharges at which to start these messages is set in this field.
Cambiare Elettrodi	
Ultima Manutenzione	The date of last maintenance and the scheduled date for next maintenance are entered in the respective fields. This information is displayed on the [Maintenance Info.] screen. Refer to the next section.
Pross. Manutenzione	
Calibrazione Arco	
Angolo limite	Regola il limite dell'errore dell'angolo di taglio nella [Calibrazione Arco].
Max. Num. di Tests	Regola il numero massimo di tests per terminare la [Calibrazione Arco] con il messaggio "Test Terminato".

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Menù di Manutenzione

La giuntatrice ha la possibilità di effettuare la manutenzione ordinaria .Questa sezione descrive come utilizzare il menù manutenzione.

(1) Premere negli stati di [PRONTO], [PAUSA], [FINE] . Premere per visualizzare [Menù Manutenzione 1], [Menù Manutenzione 2].
(2) Selezionare la funzione da effettuare.

Menù Gestione

Menù Giunzione

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

1. Sostituzione degli Elettrodi

Gli elettrodi sono una parte soggetta ad usura che periodicamente va pulita dai depositi di silicio che si creano . Gli elettrodi vanno sostituiti ogni 1000 archi circa. Quando il numero delle scariche effettuate raggiunge 1000 ,appare all'accensione sul monitor un messaggio di avviso. Continuare ad usare gli elettrodi oltre questa segnalazione può comportare delle alte perdite di giunzione ed una diminuzione della resistenza meccanica del giunto.

Procedura di sostituzione

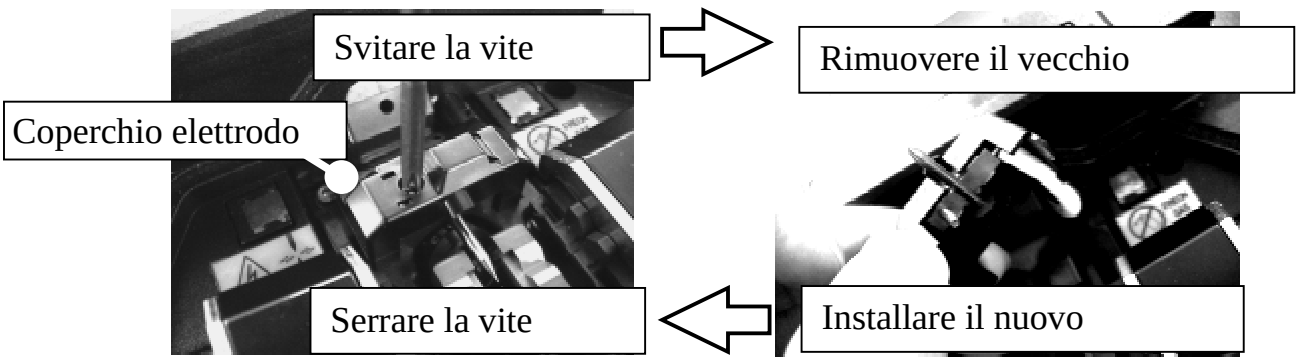
(1) Eseguire [Sost. Elettrodi] in [Menù Manutenzione 1].

(2) Appariranno sul monitor delle indicazioni per lo spegnimento della giuntatrice. Premere e mantenere premuto il tasto ⏻ fino a che il LED cambia da verde in rosso .

(3) Rimuovere gli elettrodi usurati.

Per rimuovere e sostituire gli elettrodi :

(i) Svitare la vite situata sul coperchio dell'elettrodo.
(ii) Rimuovere l'elettrodo dal suo coperchio. (L'elettrodo è incastrato nel suo coperchio)



(4) Pulire i nuovi elettrodi con un fazzolettino imbevuto di alcohol ed installarli nella giuntatrice.
(i) Inserire l'elettrodo nel coperchio.
(ii) Inserire il coperchio dell'elettrodo nella giuntatrice e serrare la vite.

- **Non estrarre alcun filo durante la sostituzione degli elettrodi.**
- **Serrare le viti degli elettrodi con una forza di 2kg-cm .**

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

(5) Accendere la giuntatrice, preparare ed inserire le fibre nella giuntatrice e premere il tasto ↵. Dopo la calibrazione arco , la giuntatrice effettuerà 80 scariche in successione per stabilizzare gli elettrodi.

Sost. Elettrodi
Confermare il giusto posizionamento degli elettrodi
Preparare ed inserire le fibre DX e SX nella giuntatrice
:Esegui
:Esci

(6) Al termine di questa procedura la giuntatrice esegue nuovamente la calibrazione arco. L'utilizzatore deve ripetere la calibrazione arco fino a che non appare il messaggio "Test Terminato". Per ulteriori informazioni vedere pag. 46 ,calibrazione arco.

2. Stabilizzazione degli Elettrodi

Nel caso di un brusco cambiamento delle condizioni in cui viene utilizzata la giuntatrice l'arco di scarica potrebbe risultare instabile e compromettere la qualità delle giunzioni. Il caso estremo è quando la giuntatrice viene spostata da delle basse a delle alte quote, in quanto impiega del tempo per stabilizzare la scarica. In questo caso la stabilizzazione degli elettrodi contribuisce a velocizzare il processo di adeguamento della giuntatrice. Anche quando occorrono diversi tests per completare la calibrazione arco è consigliabile effettuare la stabilizzazione.

Procedura operativa

(1) Selezionare [Stabiliz. Elettrodi].

(2) Inserire in un lato della giuntatrice una fibra spellata,pulita ,ma non tagliata.Posizionarla in modo tale che vada da un groove all'altro .Assicurarsi che sia posizionata al meglio in entrambe i groove .

(3) Premere ↵ e la giuntatrice inizierà il processo di stabilizzazione nel seguente modo:
- Effettua un ciclo continuo di 80 scariche per stabilizzare gli elettrodi.

(4) Al termine della stabilizzazione , effettuare sempre una [Calibrazione Arco] addizionale.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

3. Azzeramento del conta archi

Tramite questa funzione è possibile azzerare il contatore delle scariche effettuate.

(1) Selezionare [Azz. Conta Archi].

(2) Quando appare la scritta"Azzera conta archi?" premere ↵ per eseguire.

> **•Questa funzione è inclusa nella procedura di [Sostituzione].**
> **•Il numero di "Archi Totali" presente in [Info.di Manutenzione] non può essere azzerato.**

4. Scarica della batteria

Il pacco batteria (BTR-06) è del tipo al NiMH . Se la batteria viene ripetutamente caricata quando è presente una capacità residua ,si può verificare l'effetto memoria che rende la batteria stessa meno performante. Se si verifica questo fenomeno eseguire [Scarica Batteria] per ridurre a zero la capacità residua, quindi ricaricare la batteria per ripristinare la carica completa. Si raccomanda di eseguire la scarica completa della batteria almeno una volta al mese.

> **• Se la giuntatrice è lasciata accesa ,essa si spegnerà prima dell'avvenuta scarica totale della batteria. E' quindi consigliabile utilizzare la funzione [Scarica Batteria] per scaricare completamente la batteria .**
> **• La funzione di risparmio di energia viene disattivata durante [Scarica Batteria].**

<u>Procedura Operativa</u>

(1) Inserire la batteria che si intende scaricare completamente nella giuntatrice, quindi accendere la giuntatrice.

(2) Dal [Menù Principale] spostarsi su [Menù Manutenzione 1] ed eseguire [Scarica Batteria].

(3) Viene visualizzata la schermata [Scarica Batteria], ed il voltaggio residuo rimasto.

(4) Al termine della scarica della batteria ,la giuntatrice emetterà un segnale acustico di avviso e si spegnerà automaticamente.

> **• Se la capacità residua della batteria è elevata ,il tempo necessario per la scarica sarà lungo. E' conveniente utilizzare questa funzione dopo aver fatto un elevato utilizzo della batteria ,quindi con capacità residua bassa.**

(5) Ricaricare il pacco batteria.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

5. Impostazione del calendario

Questa funzione regola le impostazioni della data e del calendario presenti sulla giuntatrice.

Procedura Operativa

(1) Selezionare [Imposta Calendario]

(2) Giacché anno, mese, giorno ed ora sono visualizzati , premere ◁ o ▷ per muovere il cursore sui valori, quindi premere △ o ▽ per aggiustare i valori numerici .

(3) Al termine delle regolazioni premere ↵. La data e l'ora sono così memorizzate.

6. Valori dei sensori

Questa area visualizza i valori misurati dai sensori.
Talvolta il valore misurato dal sensore della temperatura è maggiore del valore reale a causa dell'influenza del riscaldamento della giuntatrice stessa.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

7. Funzione di Test Diagnostico

La FSM-17S è provvista di un test diagnostico che permette all'operatore di effettuare un semplice controllo della giuntatrice sulle sue variabili più critiche . Effettuare questa funzione nel caso si presentino delle problematiche.

Procedura Operativa

(1) Selezionare [Test Diagnostico] dal [Menù Manutenzione] ed eseguire [Test Diagnostico]. Verranno effettuati i seguenti controlli.

	Lista Controlli	Descrizione
1	Controllo LED	Misura e regolazione della luminosità dei LED di illuminazione.
2	Controllo Motori	Controllo dei sensori dei motori.
3	Controllo Sporco	Controllo dello sporco sul sistema ottico e valutazione dell'eventuale disturbo che esso può dare alla visualizzazione della fibra. Se individuato, lo sporco viene indicato ed evidenziato.
4	Calibrazione Arco	Calibrazione automatica della potenza della scarica e della posizione di giunzione delle fibre.
5	Controllo Porta I/O	Controllo delle normali operazioni della porta di input ed output sul circuito interno.
6	Controllo Memoria	Controllo della memoria sul circuito interno.

• Prima dell'inizio del test ,rimuovere le fibre dalla giuntatrice.
• Al termine del controllo 3 (Controllo Sporco), preparare ed inserire le fibre nella giuntatrice e premere .

(2) Al termine di tutti i controlli , viene visualizzata la lista dei risultati.
Se il controllo dello sporco ha riscontrato delle impurità ,pulire le lenti degli obiettivi. Nel caso che questo intervento non elimini lo sporco ,c'è la possibilità che l'impurità sia depositata in un punto non accessibile del sistema ottico . In questo caso contattare Tecon.
Il controllo dello sporco e la calibrazione motori esistono anche come funzioni singole in [Menù Manutenzione]. E' possibile eseguirli separatamente in maniera indipendente.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

8. Controllo dello sporco

La giuntatrice osserva la fibra attraverso un processo di immagine. Lo sporco depositato sulle telecamere,sulle lenti e sugli specchi della protezione vento disturba la normale visualizzazione della fibra e può quindi provocare delle giunzioni anomale. Questa funzione verifica la presenza di sporco sull'intero percorso ottico e giudica se può provocare malfunzionamenti nella procedura di giunzione.

Procedura Operativa

(1) Selezionare [Controllo Sporco] nel [Menù Manutenzione].

(2) Rimuovere le eventuali fibre dalla giuntatrice ,quindi premere . La giuntatrice inizia il Controllo Sporco.

(3) La scritta "Controllo in corso…" viene visualizzata nel centro del monitor. Dopo il controllo, il punto in cui viene identificato lo sporco potenzialmente dannoso lampeggia . Se viene individuato dello sporco ,pulire gli specchi della protezione vento e le lenti degli obiettivi ,quindi rifare il [Controllo Sporco]. Vedere[Mantenimento della] (Pag. 28) Per le istruzioni su come pulire.

(4) Premere un tasto per finire il controllo dello sporco.

• Nel caso in cui lo sporco permanga nonostante l'accurata pulizia delle parti sopra citate, contattare Tecon.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

9. Movimento dei motori

I motori di cui è provvista la giuntatrice possono essere mossi manualmente in maniera individuale. Nel caso di giunzione in corso ,i motori possono essere mossi richiamando il menù appropriato dai seguenti stati [PAUSA], o [FINE] .

(1) Selezionare [Muovi Motore].
(2) Premendo ◁▷ selezionare il motore . Il nome del motore selezionato appare nella parte superiore dello schermo.
(3) Premere △▽ per muovere il motore nella direzione desiderata.

Motore	△	▽
ZS/ZD	Avanti.	Indietro.

- **Quando il motore arriva al limite del suo movimento , la giuntatrice emette un suono ed il motore si ferma. Premere il tasto della direzione opposta per muovere il motore al contrario.**
- **I messaggi visualizzati possono essere cancellati premendo il tasto . Per ri-visualizzarli premere nuovamente .**
- **Se viene premuto il tasto *RESET*, il motore torna alla sua posizione iniziale. Per terminare l'operazione e mantenere la posizione del motore raggiunta ,premere .**
- **Se il motore viene spostato troppo rispetto alla fibra giuntata,si corre il rischio che la fibra si spezzi.**

10. Informazioni di manutenzione

Selezionare [Info Manutenzione]. Vengono visualizzate le seguenti informazioni.

Parametro	Descrizione	
Numero di serie	Indica il numero di serie della giuntatrice.	
Versione ROM	Indica il numero della versione del software.	
Numeri Archi	Indica il numero di archi effettuati dall'attuale coppia di elettrodi. Nell'effettuare la [Sost.Elettrodi] o [Azzera Conta Archi] questo valore viene azzerato.	
Archi Totali	Indica il numero di archi totali effettuati dalla giuntatrice .	
Ultima Manutenzione	Indica la data dell'ultima manutenzione effettuata.	Per inserire la data ,vedere [Altre Opzioni] (Pag. 58).
Prossima Manutenzione	Indica la data della prossima manutenzione.	

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Quando sul monitor appare un messaggio di errore premere . La schermata di [HELP] mostra come segue :

- Se l'errore non è codificato, come ad esempio "Profilo fibra errato", viene indicata la funzione di ogni singolo tasto .
- Se l'errore è codificato, viene mostrato un messaggio addizionale inerente al codice dell'errore.

Seguire attentamente la soluzione indicata nella lista seguente. Se non è possibile eliminare il problema, la giuntatrice potrebbe necessitare di un intervento da parte di personale qualificato(Laboratorio Tecon). Consultare Tecon disponendo delle seguenti informazioni:

- Modello della giuntatrice
- Numero di serie della giuntatrice
- Messaggio di errore
- Codice di errore (se mostrato)
- Situazione in cui si presenta l'errore

<table>
<tr><th colspan="2">Codice Errore</th><th>Messaggio Errore</th><th>Motivo</th><th>Soluzione</th></tr>
<tr><td rowspan="3">01</td><td>01</td><td>Fibra sx troppo lunga</td><td rowspan="3">• La fibra è posizionata sulla linea degli elettrodi od oltre
• La lunghezza di taglio (parte di fibra spellata) è troppo lunga.
• Sporco presente sugli obbiettivi o sugli specchi della protezione vento.</td><td rowspan="3">• Premere RESET, e posizionare la fibra tra la fine del V-groove e la linea degli elettrodi.
• Verificare la corretta lunghezza della fibra spellata sulla taglierina.Controllare la lunghezza di taglio.
• Eseguire [Controllo Sporco]. Pulire lo sporco presente sulle lenti o sugli specchi.</td></tr>
<tr><td>02</td><td>Fibra dx troppo lunga</td></tr>
<tr><td>03</td><td>Fibra sx-dx troppo lunga</td></tr>
<tr><td rowspan="4">02</td><td>01</td><td>X-Sfondo Scuro</td><td rowspan="2">Sporco presente sugli obbiettivi o sugli specchi della protezione vento.</td><td rowspan="2">Eseguire [Controllo Sporco]. Pulire lo sporco presente sulle lenti o sugli specchi.</td></tr>
<tr><td>02</td><td>Y- Sfondo Scuro</td></tr>
<tr><td>11</td><td>X- Sfondo Scuro</td><td rowspan="2">Il LED o la Telecamera potrebbero essere danneggiati.</td><td rowspan="2">Consultare Tecon.</td></tr>
<tr><td>12</td><td>Y- Sfondo Scuro</td></tr>
</table>

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Codice Errore		Messaggio Errore	Motivo	Soluzione
03	01	Sx-Fibra troppo sporca	• Sporco sulla superficie della fibra.	•Ri-preparare completamente la fibra.
			• Sporco presente sugli obbiettivi o sugli specchi della protezione vento.	• Eseguire [Controllo Sporco]. Pulire lo sporco presente sulle lenti o sugli specchi.
	02	Dx- Fibra troppo sporca	• Il tempo dell'[Arco Pulizia] è troppo corto o "OFF."	• Impostare il tempo dell'[Arco Pulizia] a "150ms."
04	01	Motore ZS fuori corsa (Avanti)	• La fibra è posizionata troppo indietro e non è in grado di raggiungere il punto di giunzione.	• Premere *RESET* , ri-posizionare la fibra il più vicino possibile agli elettrodi .
	11	Motore ZD fuori corsa (Avanti)	• La fibra non è posizionata al meglio sul fondo del V-groove. La fibra non è nel campo visivo della telecamera.	• Premere *RESET* , e ri-posizionare la fibra al meglio sul fondo del V-groove.
			• La lunghezza di taglio (parte spellata) è troppo corta.	• Verificare la corretta lunghezza della fibra spellata sulla taglierina.Controllare la lunghezza di taglio.
	02	Motore ZS fuori corsa (Indietro)	La velocità del taper o il tempo del taper sono troppo elevati.	Aggiustare i parametri del taper nel modo di giunzione.
	12	Motore ZD fuori corsa (Indietro)	Accade solo durante l'uso manuale dei motori.	

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

05		Chiudere Coperchio	La giunzione non può partire con la protezione vento aperta.	La giunzione parte in automatico dopo la chiusura della protezione vento.
06		Coperchio Aperto	La protezione vento è aperta durante le operazioni di giunzione.	Premere *RESET* dopo la chiusura della protezione vento.
07	01	Problema Motore ZS	Il motore potrebbe essere danneggiato.	Consultare Tecon.
	02	Problema Motore ZD		
09	01	Potenza Arco Elevata	Calibrazione impossibile a causa dell'elevata potenza dell'arco.	Sostituire gli elettrodi utilizzando la procedura [Sost. Elettrodi]. Se questo non risolve il problema consultare Tecon.
	02	Potenza Arco Bassa	Calibrazione impossibile a causa della bassa potenza dell'arco.	
	03	Arco troppo a SX	Calibrazione impossibile a causa dell'errata posizione dell'arco(troppo a SX).	
	04	Arco troppo a DX	Calibrazione impossibile a causa dell'errata posizione dell'arco(troppo a DX).	
10		Fibre separate	La spinta della fibra SX è insufficiente.	Eseguire la funzione [Calibrazione Motori]. Se si sta usando un modo SPECIALE, verificare il valore [Spinta] nel modo di giunzione.
			La potenza di prefusione o il tempo di prefusione sono troppo alti.	Verificare [Potenza Prefusione] e [Tempo Prefusione] nel modo di giunzione.
11	01	S-Errata posizione fibre	La fibra non è posizionata al meglio sul fondo del V-groove.	Premere *RESET*, e ri-posizionare al meglio le fibre sul fondo del V-groove.
	02	D-Errata posizione fibre		
12		Nessuna scarica	Non avviene la scarica.	• Assicurarsi che gli elettrodi siano posizionati correttamente. • Sostituire gli elettrodi. • Consultare Tecon .

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Messaggio Errore	Motivo	Soluzione
Elevato angolo di taglio	Taglio cattivo.	Verificare le condizioni della taglierina. Se la lama è usurata ruotare la lama su una nuova posizione.
	[Limite Taglio] è troppo basso.	Aumentare [Limite Taglio] ad un livello adeguato.
Elevato Offset	[Limite Offset] è troppo basso.	La giuntatrice misura l'offset del cladding. Aumentare [Limite Offset]
	Sporco nel V-groove o sui clamp chip.	Pulire il V-groove ed il clamp chip, ri-posizionare nuovamente le fibre . Se l'errore si verifica ancora, spellare, pulire e tagliare le fibre nuovamente.
Profilo del taglio non buono.	Taglio cattivo.	Verificare le condizioni della taglierina. Se la lama è consumata ruotare la lama su una nuova posizione.
Scarica ritardata	La scarica è ritardata	• Assicurarsi che gli elettrodi siano posizionati correttamente. • Eseguire la funzione [Stabilizzazione degli Elettrodi]. • Sostituire gli elettrodi.
Fibra sottile	Potenza arco inadeguata	Calibrare la potenza dell'arco con la funzione [Calibrazione Arco] .
	Potenza prefusione o tempo prefusione troppo alti	In Altri modi di giunzione, regolare o inizializzare [Potenza Prefusione] o [Tempo Prefusione] . Per i modi di giunzione normali la prefusione e fissa e non può essere aggiustata.
	[Spinta] Insufficiente	• In modi di giunzione standard , regolare o inizializzare [Spinta] . Per i modi di giunzione AUTO la spinta non può essere aggiustata.
Fibra spessa	[Spinta] Eccessiva	
Taper Elevato	Valori del taper elevati.	Durante l'uso della funzione Taper, l'apparizione di questo messaggio significa che la fibra è stata tirata troppo.
Bolla	Taglio cattivo.	Verificare le condizioni della taglierina. Se la lama è consumata ruotare la lama su una nuova posizione.
	Potenza Prefusione o tempo prefusione troppo bassi	In Altri modi di giunzione, regolare o inizializzare [Potenza Prefusione] o [Tempo Prefusione] . Per i modi di giunzione normali la prefusione e fissa e non può essere aggiustata.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Messaggio Errore	Motivo	Soluzione
Elevata stima della giunzione	Fibra non sufficientemente pulita.	Sporco ed impurità sulla superficie della fibra è causa di alte perdite e bassa resistenza meccanica del giunto. • Pulire adeguatamente la superficie delle fibre. • Non pulire le fibre dopo l'esecuzione del taglio. • Evitare ogni tipo di contatto alle superfici delle fibre.
	Taglio cattivo.	• Verificare le condizioni della taglierina. Se la lama è consumata ruotare la lama su una nuova posizione. • Confermare [Taglio Limite] uguale o inferiore a 2.0°.
	Sporco nel V-groove o sui clamp chip.	La presenza di sporco nei V-groove o sui fiber clamp chip causa movimenti della fibra durante la spinta. Pulire i chip ed il V-groove periodicamente.
	Sporco sugli obbiettivi o sugli specchi della protezione vento	Eseguire [Controllo sporco]. Se lo sporco è confermato, pulire le lenti degli obbiettivi e gli specchietti .
	Cattive condizioni degli elettrodi.	Sostituire gli elettrodi se risultano consumati (punte arrotondate), sporchi o storti.
	Potenza arco non adeguata.	Effettuare [Calibrazione Arco].
	Utilizzo di un modo non adeguato	Selezionare un modo di giunzione adeguato.
	[Limite Perdita] è troppo basso.	Aumentare [Limite Perdita] .
	Parametri dell'arco inadeguati	Confermare gli adeguati parametri per la giunzione delle fibre.
	Parametri di stima inadeguati	Confermare gli adeguati parametri per la stima delle fibre.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

Messaggio Errore	Motivo	Soluzione
Sporco presente dopo l'esecuzione della funzione Controllo Sporco	Sporco presente sul sistema ottico	• Pulire gli specchi della protezione vento seguendo la procedura di Pag. 29. Se non si riescono a pulire, sostituirli (vedere Pag. 32) • Pulire le lenti degli obbiettivi (vedere Pag.30) • Se lo sporco persiste consultare Tecon
Problema telecamera X ,Y	La telecamera potrebbe essere danneggiata.	Consultare Tecon.
Problema fornelletto	Il fornelletto non riscalda.	Consultare Tecon.
Problema Ventola	La ventola o l'adattatore CA potrebbero essere danneggiati.	Sostituire l'adattatore CA.
Problema sensore pressione	Il sensore potrebbe essere danneggiato.	Consultare Tecon.
Problema sensore temperatura	Il sensore potrebbe essere danneggiato.	Consultare Tecon.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

1. Alimentazione

(1) La giuntatrice non si accende dopo la pressione di ⏻

- Premere e tenere premuto il tasto fino a che il colore del led cambia da verde a rosso .

(2) A batteria completamente carica si riescono a fare poche giunzioni

- Se la funzione risparmio di energia non è attivata la batteria degrada più velocemente. Fare riferimento a [Risparmio di energia] (Page 56). Abilitare sempre questa funzione per preservare la batteria.
- Se compare il fenomeno(effetto memoria), o la batteria è immagazzinata per un lungo periodo , scaricarla completamente Fare riferimento a [Scarica della batteria] (Page 62). Al termine della scarica , ricaricare completamente la batteria.
- La batteria è giunta al termine del suo ciclo di vita. Installare un nuovo pacco batteria.
- La batteria fa uso di reazioni chimiche. La capacità della batteria decresce alle basse temperature, specialmente al di sotto dello zero.
- A quote elevate, La corrente di scarica è aumentata. In questa situazione aumenta il consumo energetico della batteria.
- L'adattatore CA non ricarica correttamente la batteria.Fare riferimento al paragrafo successivo.

(3) Il LED "CHARGE" sull'adattatore CA lampeggia durante la ricarica

- La temperatura atmosferica è troppo alta(oltre i 40 gradi C), o la batteria è esposta al sole durante la ricarica.
- La batteria è guasta o è giunta al termine del suo ciclo di vita. Installare un nuovo pacco batteria. Se il LED lampeggia anche dopo l'installazione della nuova batteria, contattare Tecon.

(4) Metodo per il cambio delle impostazioni di risparmio di energia

- Fare riferimento alla funzione [Risparmio di energia] a pag. 56.

(5) L'indicatore della batteria non funziona/ La funzione risparmio di energia non funziona

- Con l'adattatore CA la funzione non è prevista.
- L'indicatore di carica sulla batteria non funziona correttamente .

(6) Imprecisione dell'indicatore della batteria

- L'indicatore è un riferimento indicativo .
- L'indicatore di carica sulla batteria non funziona correttamente.

(7) Il LED "POWER ON" sull'adattatore CA lampeggia

- L'ADC-11 ha un ventola di raffreddamento . Se la ventola si arresta il LED "POWER ON" lampeggerà. Contattare Tecon.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

2. Operazioni di giunzione

(1) Un messaggio di errore appare sul monitor

- Fare riferimento [Messaggi di Errore] (Pag. 67).

(2) Giunzioni inconsistenti / Elevate perdite di giunzione

- Pulire i V-grooves, fiber clamps, wind protector mirrors, e gli obbiettivi. Fare riferimento a [Mantenimento della] (Pag. 28).
- Sostituire gli elettrodi . Fare riferimento a [Sostituzione degli elettrodi] (Pag. 33).
- Fare Riferimento a "Stima perdita elevata" sezione messaggi di errore in [Messaggi di Errore] (Pag. 67).
- Se la fibra ha delle curvature, posizionare la fibra in modo tale che la curvatura sia posizionata verso il basso.
- La perdita di giunzione varia in base all'angolo di taglio ,alle condizioni di scarica ed alla pulizia della fibra..
- Se la perdita di giunzione è ancora nonostante I rimedi sopra citati contattare Tecon. E' consigliata una manutenzione regolare (al massimo una volta l'anno) per mantenere un elevata qualità di giunzione.

(3) Conferma delle procedure di giunzione

- Fare riferimento a [Operazioni di giunzione] (Pag. 20).

(4) Spegnimento autonomo del monitor

- La funzione di risparmio di energia è automaticamente attivata quando si usa la batteria. La giuntatrice entra in automatico in uno stato di risparmio di energia dopo un determinato periodo di inattività. Premere qualsiasi tasto per ritornare allo stato operativo. Per modificare la lunghezza di questo periodo fare riferimento a [Risparmio di energia] (Pag. 56).

(5) Spegnimento automatico della giuntatrice senza messaggio di "Batteria Scarica"

- La funzione di risparmio di energia è automaticamente attivata quando si usa la batteria. La giuntatrice entra in automatico in uno stato di risparmio di energia dopo un determinato periodo di inattività. Premere ⏻ per accendere nuovamente la giuntatrice. Per modificare la lunghezza di questo periodo fare riferimento a [Risparmio di energia] (Pag. 56).

(6) Metodo per inizializzare le condizioni iniziali del Modo di Giunzione

- Fare riferimento a [Utilizzo o modifica del modo di giunzione] (Pag. 38).

(7) Metodo per il cambio delle soglie di errore per Angolo di taglio ,Stima della perdita, Offset.

- Fare riferimento a [Utilizzo o modifica del modo di giunzione] (Pag. 38)

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

(8) I messaggi di errore possono essere ignorati

- Fare riferimento a [Opzioni] (Pag. 48) per non abilitare la funzione di ignora errori.

(9) Impossibile cambiare la Potenza dell'Arco ed il Tempo dell'Arco

- Queste impostazioni non possono essere modificate per i modi AUTO.
- Se si usano modi standard, la Potenza dell'Arco ed il tempo dell'Arco potrebbero essere bloccati dal supervisore della giuntatrice, proprio per evitarne il cambiamento.

(10) Metodo per impostazione della Pausa

- Fare riferimento a [Opzioni] (Pag. 48).

(11) Metodo per la visualizzazione dell'angolo di taglio , offset del cladding

- Fare riferimento a [Opzioni] (Pag. 48).

(12) Differenza tra Stima della macchina e misura della perdita di giunzione

- La stima della giuntatrice è frutto di un calcolo matematico ,quindi va preso come semplice riferimento.
- Gli elementi ottici della giuntatrice potrebbero necessitare di essere puliti.
- Quando si utilizzano fibre speciali, regolare [MFD] e [Min. Loss]. Per la regolazione di questi parametri fare riferimento agli stessi dati di altri modi di giunzione presenti nel data base.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

3. Operazioni di riscaldamento del tubetto

(1) Il tubetto termo-restringente non si scalda completamente

• Estendere il tempo di riscaldamento. Fare riferimento a [Fare riferimento / modificare un Modo Fornelletto] (Pag. 44).

(2) Il LED del Fornelletto nel pannello di controllo lampeggia

• Premere il tasto *HEAT* durante la fase di riscaldamento causa il lampeggiamento del LED. Il Fornelletto si spegne se il tasto HEAT viene premuto ancora. Se entro 2 secondi dal lampeggiamento non si preme nessun tasto il Fornelletto torna nello stato iniziale. Il LED si spegnerà al termine del ciclo di riscaldamento.

• Se la temperatura di riscaldamento non raggiunge il valore impostato il LED lampeggia e suona l'allarme . Se accade questo, contattare Tecon.

(3) Il tubetto termo-restringente aderisce alla superficie dopo il riscaldamento

• Utilizzare un cotton stick per spostare e rimuovere il tubetto.

(4) Metodo per inizializzare le condizioni di riscaldamento del modo Fornelletto

• Fare riferimento a [Fare riferimento / modificare un Modo Fornelletto] (Page 44).

(5) Metodo per fermare il processo d riscaldamento

• *RESET* non interrompe il processo di riscaldamento. Premere *HEAT* due volte per interrompere il processo di riscaldamento.

4. Supervisione

(1) Quali funzioni possono essere disabilitate

• Fare riferimento a [Menù di Abilitazione] (Pag. 57).

(2) Metodo per il blocco della "selezione" o "modifica" dei modi di Giunzione o Fornelletto

• Fare riferimento a [Menù di Abilitazione] (Pag. 57).

(3) Metodo per la regolazione dei parametri tramite PC

• Per impostare o caricare i parametri ,contattare Tecon.

(4) Perdita della password

• Contattare Tecon.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

5. Altre Funzioni

(1) Metodo per l'esecuzione del [Controllo Sporco] automatico dopo l'accensione

• Fare riferimento a [Opzioni all'accensione(On)] (Page 58).

(2) Metodo per nascondere le scritte nello stato di [PRONTO]

• Cambiare la visualizzazione dalla vista X/Y a quella ingrandita di X o Y utilizzando il tasto *X/Y* .

(3) Troppe ripetizioni del test di [Calibrazione Arco] prima di "Test Terminato"

• La giuntatrice necessita di ripetere il test dopo la sostituzione degli elettrodi o ad un cambiamento drastico delle condizioni ambientali.
(Pag. 58). Il numero delle calibrazioni può essere impostato a piacere. Quando la giuntatrice raggiunge il numero impostato viene mostrata la scritta "Test Terminato". In ogni caso questo non corrisponde ad una corretta esecuzione della calibrazione.

(4) "Test Terminato" non viene visualizzato anche dopo numerose esecuzioni della [Calibrazion]

• Eseguire la [Stabilizzazione] in [Menù di Manutenzione]. Se anche dopo questo non viene visualizzato "Test Terminato", sostituire gli elettrodi. Fare riferimento a [Sostituzione degli Elettrodi].

(5) La potenza dell'arco non cambia dopo la [Calibrazione Arco]

• Un fattore di calibrazione interno è impostato per la potenza dell'arco selezionata. La Potenza dell'Arco visualizzata non cambia.
• La calibrazione ha effetto su tutti i modi di giunzione.

(6) Metodo per l'inserimento di commenti differenti dopo ogni giunzione in ogni singola memoria

• Fare riferimento a [Operazioni di giunzione] (Pag. 20).

(7) Metodo per l'inserimento dello stesso commento ,in automatico in ogni memoria di giunzione

• Fare riferimento a [Operazioni di giunzione] (Pag. 20).

(8) Metodo per la cancellazione dei dati dalla memoria

• Fare riferimento a [Operazioni di giunzione] (Pag. 20).

(9) Metodo per lo scarico dei dati in memoria su PC

• Contattare Tecon.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

1. Garanzia

1. Periodo e limiti della garanzia

Se si verificano dei malfunzionamenti entro un anno dalla data di consegna, la riparazione sarà senza spese. In ogni caso fanno eccezione i seguenti casi:

(1) Problemi o danni causati da eventi naturali.
(2) Problemi o danni causati da sovra alimentazione.
(3) Problemi o danni causati trasporto improprio.
(4) Problemi o danni causati da un uso improprio nel mancato rispetto delle indicazioni riportate sul manuale di istruzioni.
(5) Parti soggette ad usura (Elettrodi , rubber pads ecc.)

2. Prima di spedire la giuntatrice

Consultare Tecon.

3. Informazioni necessarie per la riparazione

Includere le seguenti informazioni:

(1) Nome e Cognome , Reparto, Azienda, Indirizzo, Telefono, Fax ed e-mail.
(2) Modello e numero di serie della giuntatrice.
(3) Problemi riscontrati
- Che tipo di problema è stato riscontrato e quando?
- Quale è l'attuale condizione della giuntatrice?
- La situazione visualizzata dal monitor e gli eventuali messaggi di errore.

4. Trasporto della giuntatrice

Poiché la giuntatrice è uno strumento ad alta precisione utilizzare per il trasporto la sua valigia originale in modo da prevenire problematiche dovute ad umidità vibrazioni o shock di vario genere. Quando si spedisce la giuntatrice in riparazione corredarla dei suoi accessori .

5. Note per la manutenzione

Si informa che il contenuto della memoria della giuntatrice potrebbe andare perduto in base al tipo di riparazione che si andrà a fare sullo strumento.

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

2. Indirizzi centri di assistenza

Fujikura Europe Ltd.
C51 Barwell Business Park
Leatherhead Road, Chessington, Surrey KT9 2NY
England
Tel. +44-20-8240-2000 (Service: +44-20-8240-2020)
Fax. +44-20-8240-2010 (Service: +44-20-8240-2029)
URL http://www.fujikura.co.uk

Alcoa Fujikura Ltd.
260 Parkway East
Duncan, SOUTH CAROLINA 29334
U.S.A.
Tel. +1-800-AFL-FIBER (Service: +1-800-866-3602)
Fax. +1-864-433-5560 (Service: +1-800-433-5452)
P.O.Box 3127 Spartanburg, SC 29304-3127
URL http://www.aflfiber.com

Fujikura Asia Ltd.
460 Alexandra Road #22-01 PSA Building
Singapore 119963
Tel. +65-6-2711312 Fax. +65-6-2780965
URL http://www.fujikura.com.sg

Fujikura Ltd.
Optical Fiber & Equipment Department
International Sales & Marketing
1-5-1 Kiba, Koto-ku, Tokyo 135-8512
Japan
Tel. +81-3-5606-1164 Fax. +81-3-5606-1534
URL http://www.fujikura.co.jp/front_e.htm

Tecon Srl
Via Cernuschi 6
20052 Monza , Milano - Italia
Tel. +39-039 2304482 r.a.
Fax. +39-039 2304484
URL http://www.tecontlc.com o www.tecontlc.it
E-mail: teconsrl@tecontlc.it

---------- Fine ----------

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!

pdfMachine
A pdf writer that produces quality PDF files with ease!
Produce quality PDF files in seconds and preserve the integrity of your original documents. Compatible across nearly all Windows platforms, if you can print from a windows application you can use pdfMachine.
Get yours now!